AATON

Date : février 98

Schémas Mécaniques

Mechanicals Diagrams

PROD 167

Schémas Mécaniques
France BP 104, 38001 Grenoble-Cedex - tel (33) 04 7642 9550 ; fax (33) 04 7651 3491 ; Compuserve 100071,175
U.S.A 4110 W. Magnolia Blvd Burbank CA 91505 - tel (818) 972 9078 ; fax (818) 972 2673

AATON® Lettre Tech 95/32

Date:	Fevrier 1997
Gamme:	Caméras 16 & 35
Produit:	Lubrifiants
Reference:	09 101 25
PJ:	

Nouveaux lubrifiants pour caméras Aaton.

Aäton emploie désormais les lubrifiants suivants :

Ils sont compatibles avec les anciens lubrifiants.

1- Anderol 401 D - 402	09 101 14	103 FRF	Huile	Jaune	Bagues frittées Galets magasins (1+5)
2- Anderol 793A	09 101 18	154 FRF	Graisse	Blanche	Pignons (1+2)
3- Acheson DAG 6105	09 101 22	309 FRF	Graisse	Blanche	Came
4- Tonna	09 101 19	93 FRF	Huile	Marron	Came Bec de griffe Butée axe réflexe 16
5- Losoid 33	09 101 15	93 FRF	Graisse	Ocre	Magasin frictions galets Loupe de visée

Kit complet des lubrifiant ci-dessus

Référence 09 101 25 Prix Agent 1997 : 721 FRF.

AATON 2 Rue de la Paix 38000 Grenoble FRANCE Tel +33 7642 6409 Fax +33 7651 3491

AATON® Tech letter 95/32

Date:	February 1997
Product line:	Cameras 16 & 35
Product:	Lubricants
Reference:	09 101 25
Enclosure	

New lubricants for Aaton cameras

Aaton now uses the following lubricants :

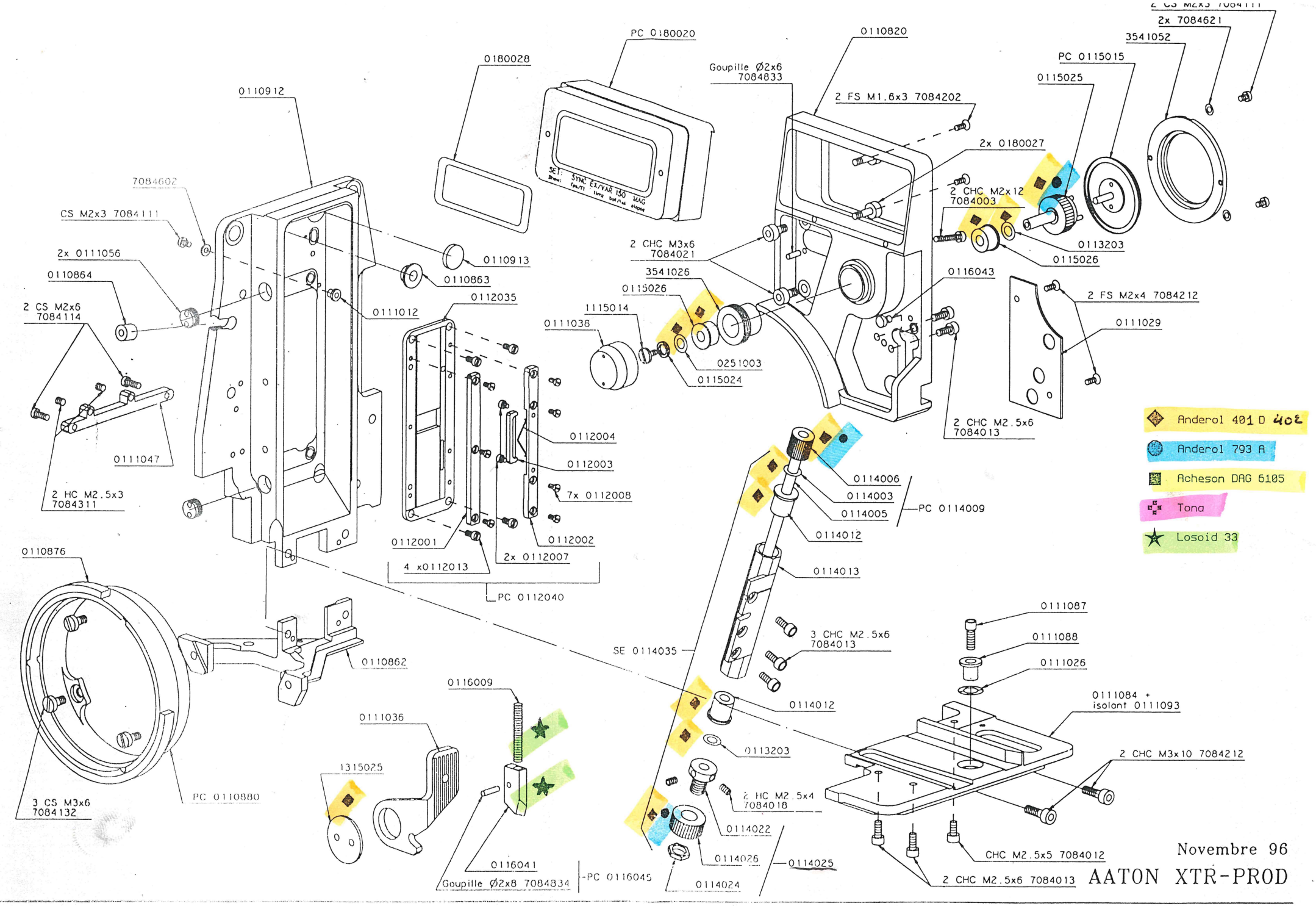
These lubricants are all compatible with the previous ones

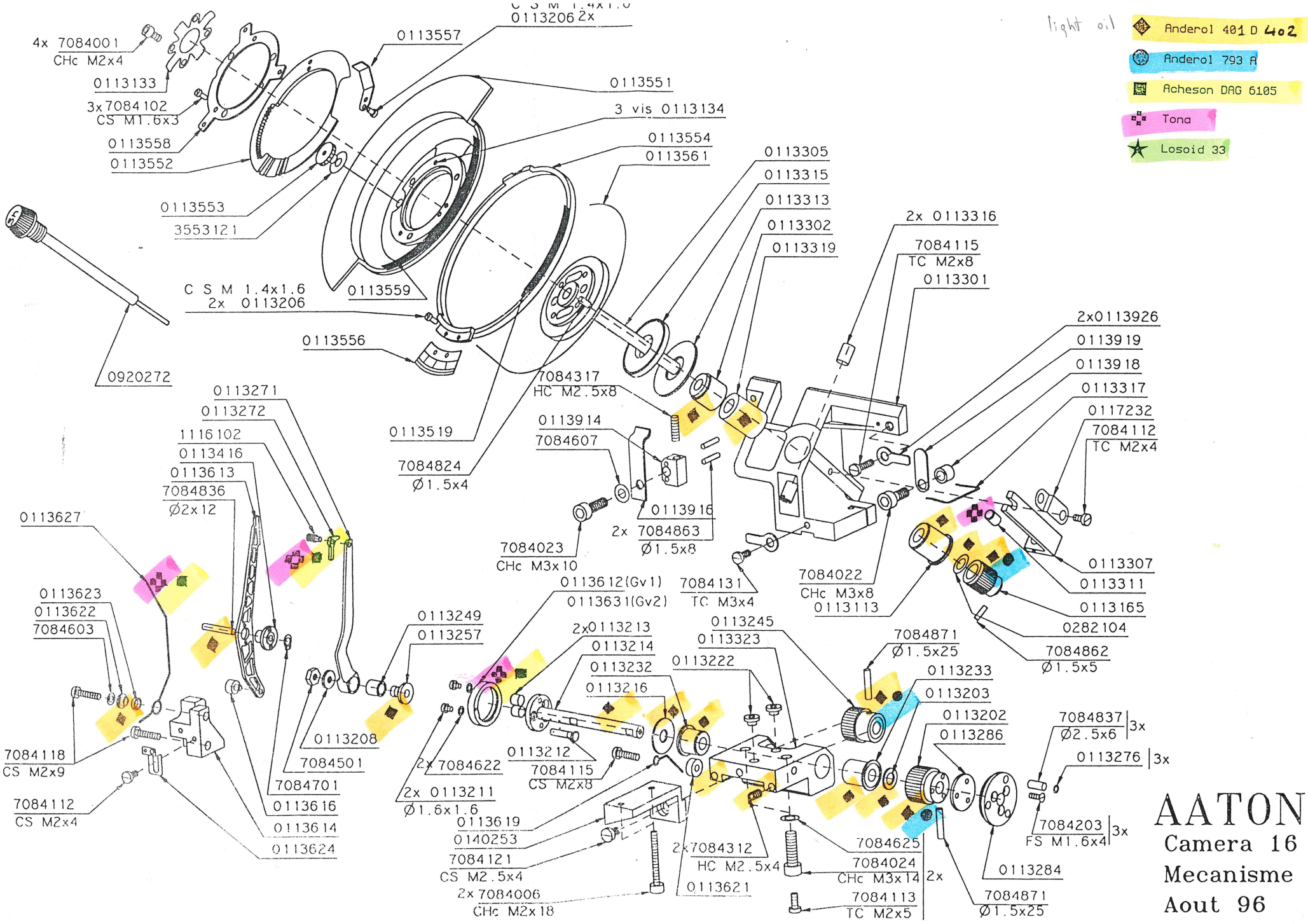
1- Anderol 401 D 402	103 FRF	09 101 14	Oil	Yellow	35 sliding cam Oil bearring Magazine rollers (1+5)
2- Anderol 793A	154 FRF	09 101 18	Grease	White	Gears
3- Acheson DAG 6105	309 FRF	09 101 22	Grease	White	Cam
4- Tonna	93 FRF	09 101 19	Oil	Brown	Cam Claw tip Reflex shaft stopper
5-Losoid 33	93 FRF	09 101 15	Grease	Ochre	Magazine frictions Magazine rollers View finder

Kit for all the lubricants above

Reference 09 101 25 97 Price : 721 FRF

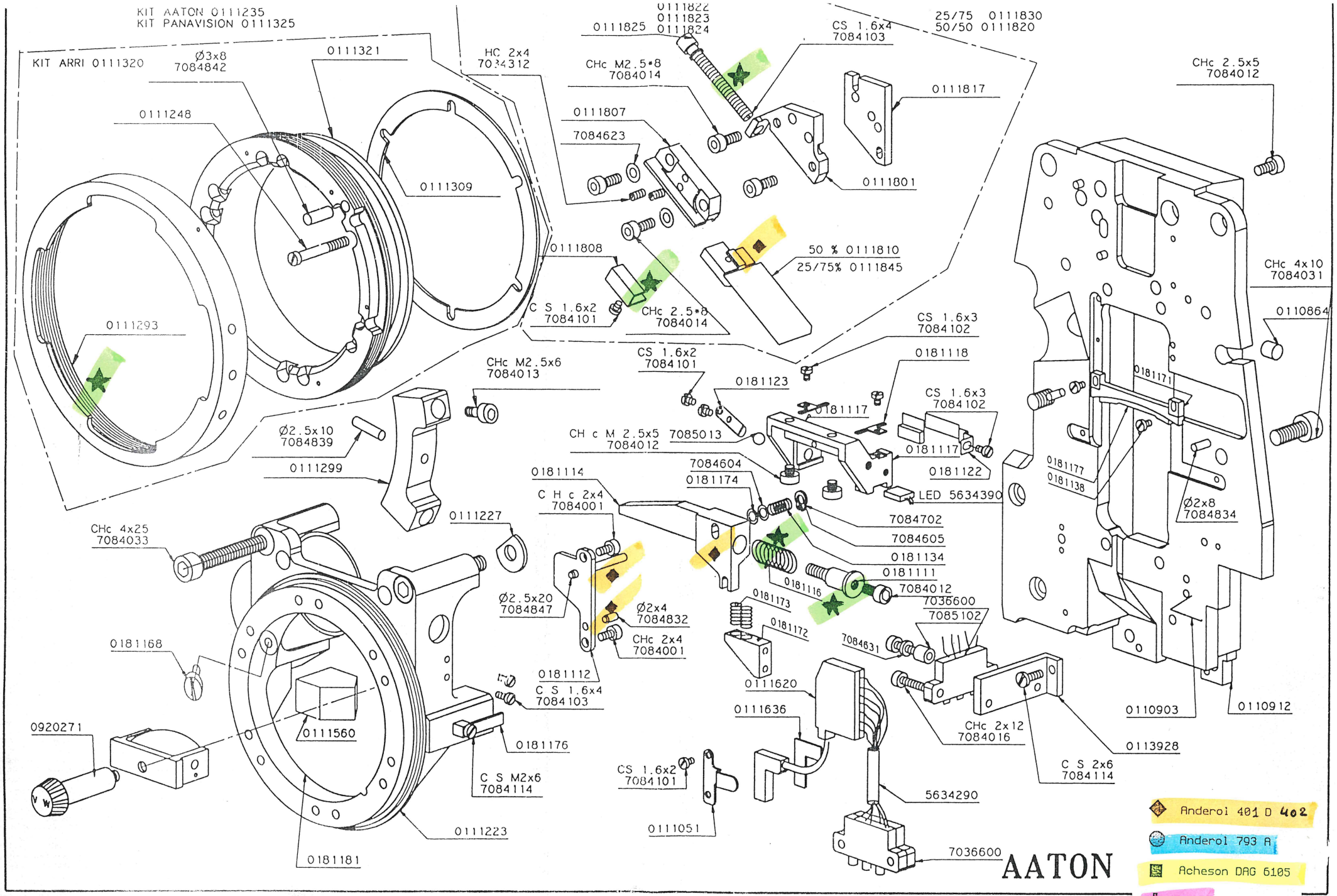
AATON 2 Rue de la Paix 38000 Grenoble FRANCE Tel +33 7642 9550 Fax +33 7651 3491

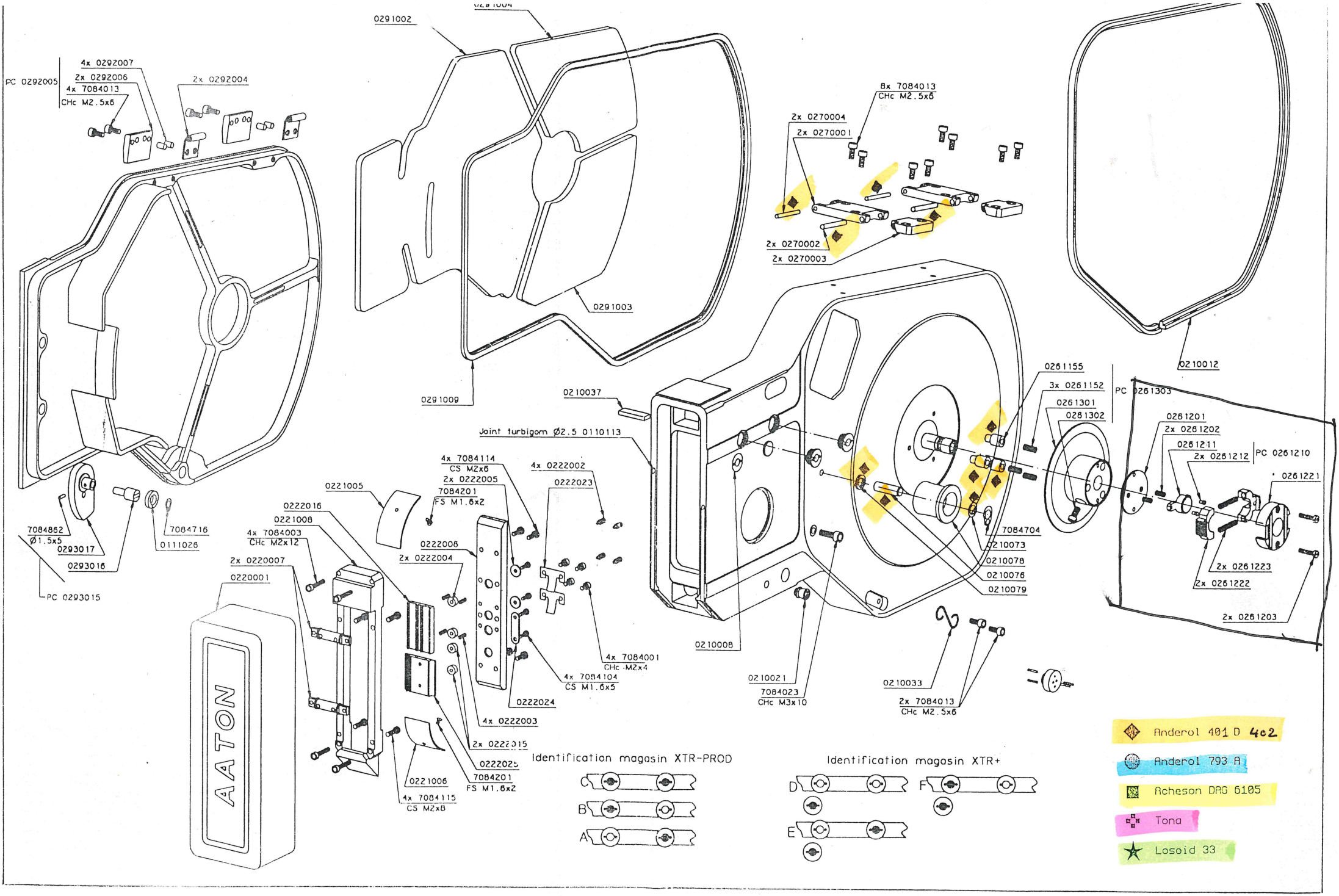

0110912
7084602
CS M2x3 7084111
2x 0111056
0110864
2 CS M2x6 7084114
0111047
2 HC M2.5x3 7084311
0180028
PC 0180020
0110913
0110863
0111012
0112035
0112004
0112003
7x 0112008
0112001
0112002
2x 0112007
4 x0112013
PC 0112040
0110876
0110862
3 CS M3x6 7084132
PC 0110880
0116009
0111036
1315025
0116041
Goupille Ø2x8 7084834
PC 0116045
0110820
Goupille Ø2x6 7084833
2 FS M1.6x3 7084202
2x 0180027
2 CHC M2x12 7084003
PC 0115015
0115025
2x 7084621
3541052
0113203
0115026
2 CHC M3x6 7084021
3541026
0115026
1115014
0111036
0251003
0115024
0116043
2 FS M2x4 7084212
0111029
2 CHC M2.5x6 7084013
0114006
0114003
0114005
PC 0114009
0114012
0114013
SE 0114035
3 CHC M2.5x6 7084013
0114012
0113203
2 HC M2.5x4 7084018
0114022
0114026
0114025
0114024
0111087
0111088
0111026
0111084 + isolant 0111093
2 CHC M3x10 7084212
CHC M2.5x5 7084012
2 CHC M2.5x6 7084013
Anderol 401 D 402
Anderol 793 A
Acheson DAG 6105
Tona
Losoid 33
Novembre 96
AATON XTR-PROD



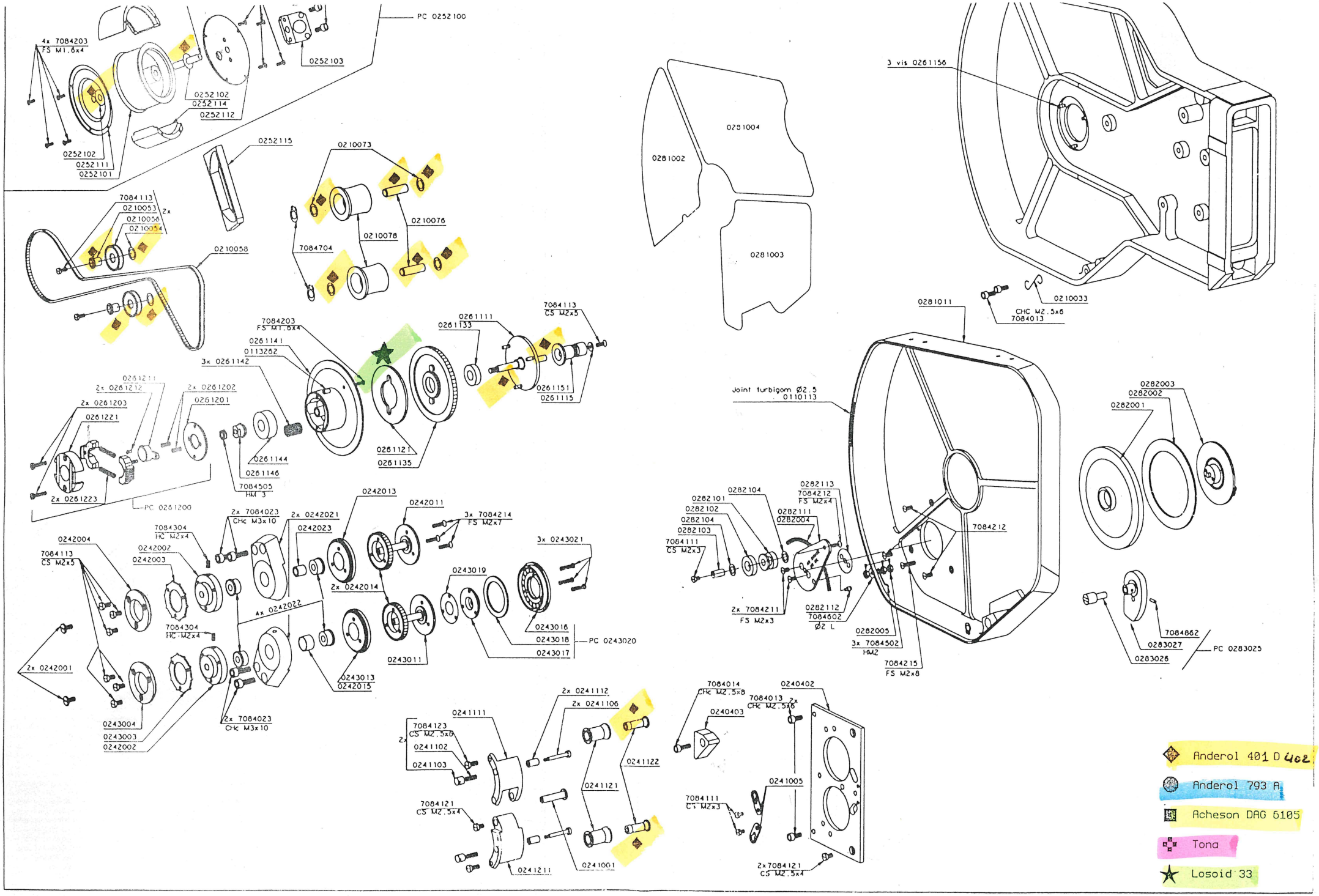
AATON

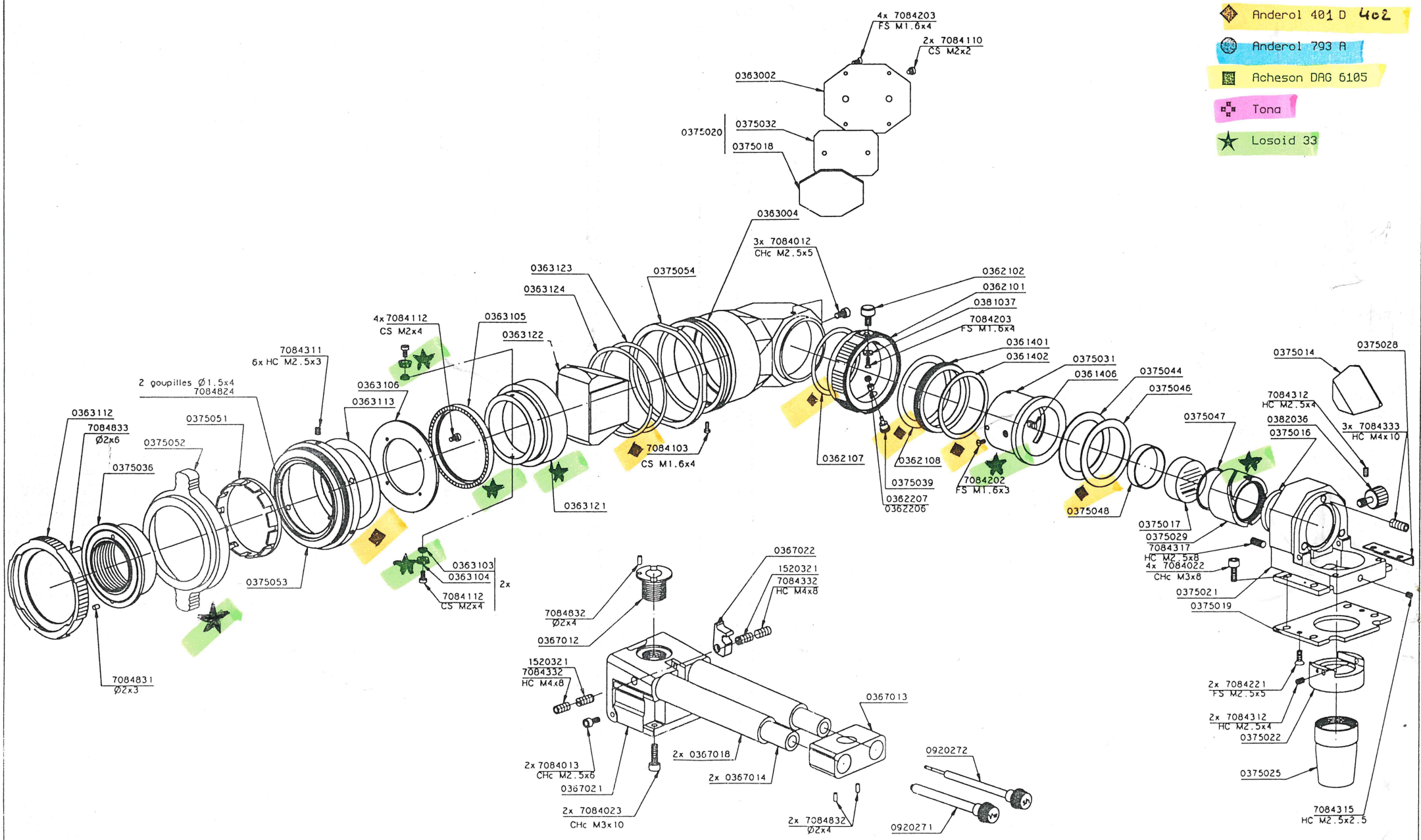
Camera 16
Mecanisme
Aout 96


KIT AATON 0111235
KIT PANAVISION 0111325
KIT ARRI 0111320
Ø3x8
7084842
0111321
HC 2x4
7034312
0111822
0111823
0111824
0111825
CHc M2.5*8
7084014
CS 1.6x4
7084103
25/75 0111830
50/50 0111820
0111817
0111807
7084623
0111801
0111248
0111309
0111808
50 % 0111810
25/75% 0111845
C S 1.6x2
7084101
CHc 2.5*8
7084014
0111293
CS 1.6x3
7084102
CHc M2.5x6
7084013
CS 1.6x2
7084101
0181123
0181118
0181117
CS 1.6x3
7084102
Ø2.5x10
7084839
CH c M 2.5x5
7084012
7085013
0181117
0181122
0111299
LED 5634390
7084604
0181174
0181114
C H c 2x4
7084001
0111227
7084702
7084605
0181134
0181111
7084012
0181116
CHc 4x25
7084033
Ø2.5x20
7084847
Ø2x4
7084832
CHc 2x4
7084001
0181173
0181172
7036600
7085102
7084631
0181168
0181112
C S 1.6x4
7084103
0111620
0111636
0920271
0111560
0181176
C S M2x6
7084114
CS 1.6x2
7084101
5634290
0111223
0111051
0181181
7036600
CHc 2x12
7084016
0113928
C S 2x6
7084114
0110903
0110912
CHc 2.5x5
7084012
CHc 4x10
7084031
0110864
0181171
0181177
0181138
Ø2x8
7084834
AATON
Anderol 401 D 402
Anderol 793 A
Acheson DAG 6105
Tona
Losoid 33


PC 0292005
4x 0292007
2x 0292006
4x 7084013
CHc M2.5x6
2x 0292004
0291002
0291003
0291009
8x 7084013
CHc M2.5x6
2x 0270004
2x 0270001
2x 0270002
2x 0270003
0210012
0261155
3x 0261152
0261301
0261302
PC 0261303
0261201
2x 0261202
0261211
2x 0261212
PC 0261210
0261221
2x 0261223
2x 0261222
2x 0261203
0210037
Joint turbigom Ø2.5 0110113
0210008
0210021
7084023
CHc M3x10
0210033
2x 7084013
CHc M2.5x6
7084704
0210073
0210078
0210076
0210079
7084862
Ø1.5x5
0293017
0293016
PC 0293015
7084716
0111026
0221005
0222016
0221008
4x 7084003
CHc M2x12
2x 0220007
0220001
4x 7084114
CS M2x6
2x 0222005
7084201
FS M1.6x2
4x 0222002
0222023
0222006
2x 0222004
4x 7084001
CHc M2x4
4x 7084104
CS M1.6x5
0222024
4x 0222003
2x 0222015
0222025
7084201
FS M1.6x2
0221006
4x 7084115
CS M2x8
AATON
Identification magasin XTR-PROD
C
B
A
Identification magasin XTR+
D
F
E
Anderol 401 D 4c2
Anderol 793 A
Acheson DAG 6105
Tona
Losoid 33

Vue-M162


PC 0252100
4x 7084203 FS M1.6x4
0252103
0252102
0252114
0252112
0252102
0252111
0252101
0252115
0210073
0210076
0210078
7084704
7084113
0210053 2x
0210056
0210054
0210058
0281004
0281002
0281003
3 vis 0261156
0210033
CHC M2.5x6 7084013
0281011
7084203 FS M1.6x4
0261141
0113262
3x 0261142
0261111
0261133
7084113 CS M2x5
0261151
0261115
0261121
0261135
0261211
2x 0261212
2x 0261202
0261201
2x 0261203
0261221
0261144
0261146
7084505 HM 3
2x 0261223
PC 0261200
Joint turbigom Ø2.5 0110113
0282003
0282002
0282001
0282101
0282102
0282104
0282103
7084111 CS M2x3
0282104
0282111 0282004
0282113 7084212 FS M2x4
7084212
2x 7084211 FS M2x3
0282112 7084602 Ø2 L
0282005
3x 7084502 HM2
7084215 FS M2x8
7084862
0283027
0283026
PC 0283025
0242013
0242011
3x 7084214 FS M2x7
2x 0242014
0243011
0243019
3x 0243021
0243016
0243018
0243017
PC 0243020
0242004
7084113 CS M2x5
0242002
0242003
7084304 HC M2x4
2x 7084023 CHC M3x10
2x 0242021
0242023
4x 0242022
7084304 HC M2x4
2x 0242001
0243004
0243003
0242002
2x 7084023 CHC M3x10
0243013
0242015
0241111
2x 0241112
2x 0241106
7084123 CS M2.5x8
0241102
0241103
0241122
0241121
7084121 CS M2.5x4
0241211
0241001
7084014 CHC M2.5x8
0240402
7084013 2x CHC M2.5x6
0240403
0241005
7084111 CS M2x3
2x 7084121 CS M2.5x4
Anderol 401 D 462
Anderol 793 A
Acheson DAG 6105
Tona
Losoid 33



Loupe 16-IV
S/E 0375010
JANV 97

AATON

Maintenance 96

XTR*plus* and XTR*prod*

Sept 96

		Ref
OPTIC		
* Back focal distance gauge		
Common parts	09 200 03 Micrometric clock	
	09 200 06 Clock support	
AATON.AA	09 200 19 AATON mount	09 200 35
	09 200 04 Clock rod 58mm	
	09 101 73 40mm reference gauge	
* ARRI PL	09 200 09 Arriflex PL mount	09 200 25
	09 200 18 Clock rod 65mm	
	09 101 87 52mm reference gauge	
Glass block	15,9 x 15,9 x 18	09 201 46
Super16/16 AATON	Lens optical axis adjustment	
	AATON mount 09 100 58/59	09 100 62
Super16/16 PL	Lens optical axis adjustment	
	PL mount 09 100 57/59	09 100 61
Aperture plate	Flatness in PL	09 200 10
	Aaton support	09 200 19
XTR*prod* ground glass	5° support adjustment	09 202 70
Fork key	To adjust viewfinder leveling friction	09 100 69
APERTURE PLATE		
Lateral guides spacer	Width 16,05 thickness 2,25 mm	09 100 86
Film holder	To hold film on gate without mag	09 100 76
Frameline gauge	To set claw-tip down deadpoint	09 101 09
	09 101 06/08 + 35 210 92	
Timecode fibers	Adjustment in the aperture plate	09 203 70
Ground glass	Framing adjustment	09 201 46
MECHANISM		
Calibrated steel film	To set claw pitch at 7.620 mm	09 100 77
Micrometric screw	To set distance between claw	09 100 81
	shaft and mirror shaft gears	
Wrench set	For claw eccentric, claw nut,	[illegible]
	C&K switches and magazine friction	
Claw penetration gauge	0.45 / 0.50 / 0.55 / 0.60 mm	09 [illegible]
* Circlips pliers	Extraction of drive shaft	09 [illegible]
Alignment tommy	To align viewing [illegible]	09 201 50
	mechanism claw [illegible] de fiber	
	09 201 51&52	
* Light leaks	PL camera	09 201 72
	(09 203 78 AATON Camera)	

Maintenance 96

XTR*plus* and XTR*prod*

MOTOR

* Motor holder gauge	To check and adjust motor centering 09 200 66&02	09 200 05

MAGAZINE

Central chassis dummy	To position sprocket drive shaft of D DM mags, and to center rear pressure plates	09 100 70
Torque lever	To set take-up and feed frictions	09 100 78
* 50 and 150 gr dynamometers	Friction torque and springs tension	09 100 79
Magnetic indexes	Removal key	09 101 71
Light Leaks	Magazine doors	09 201 90

MISCELLANEOUS

* Screwdriver set	Cheese-head screws M.2 / 2.5 / 3 mn	09 100 80
* Allen wrench set	Hexagonal keys 1.5 / 2 / 2.5 / 3	09 100 98
* Set of screws	Chc, Tc for camera and magazine	09 101 03
* Loctite 202	Glue for magazine gasket	09 101 30
* Silastic (black)	PBX seal	09 101 20
* Lubricant set	complete kit	09 101 25
	Anderol 402.D	09 101 14
	Anderol 793.A	09 101 18
	Acheson DAG.6105	09 101 22
	TONNA oil	09 101 19
	LOSOID 33 Grease	09 101 15

ELECTRONICS

* PLCC tool	PLCC extraction tool	70 005 43
* Control box	Triphase motors	09 203 25
* Triphase motor	Extension cable	50 035 90
	Inertial wheel	09 202 85
* Tachomter disc removal	Fork key	09 202 47
	Locking tool	09 202 46
* 676 Socapex tools	To insert and extract contacts	09 100 90

*** Tools for 16 & 35 mm cameras**

SALES CONDITIONS Extract from AATON general conditions of sales :

These export prices in French francs are for franchised dealers only, ex-works, excluding packing, transport, and insurance. These prices are subject to change without notice. Only prices quoted by AATON by proforma invoice engage its responsibility. This price list cancels and replaces all previous price lists.

AATON Grenoble FRANCE *Tel +33 4 7642 9550 Fax +33 4 7651 3491*

AATON Burbank USA *Tel +1 818 972 9078 Fax +1 818 972 2673*

AATON

Maintenance

XTR*plus* et XTR*prod*

OPTIQUE		Référence
*** CONTRÔLE CÔTE TIRAGE**		
Pièces communes	09 200 03 Comparateur	
	09 200 06 support comparateur	
AATON.AA	09 200 19 monture Aaton AA	09 200 35
	09 200 04 tige comparateur 58mm	
	09 101 73 bague étalon 40mm	
* ARRI PL	09 200 09 monture Arriflex PL	09 200 25
	09 200 18 tige comparateur 65mm	
	09 101 87 bague étalon 52mm	
Cale de verre côte de tirage 16	15,9 x 15,9 x 18mm	09 201 46
Centreur 16/Super16 AATON AA	Centrage d'objectif en position	
	16 std ou Super 16 09 100 58 & 59	09 100 62
Centreur 16/super 16 Arri PL	Centrage d'objectif en position	
	16 std ou Super 16 09 100 57 & 59	09 100 61
Plaque canal	Planéité en PL	09 200 10
	Support Aaton pour outil 09 200 10	09 200 19
Dépoli XTR*prod*	Réglage à 5° du support	09 202 70
Clef à ergot	Friction du viseur	09 100 69
PLAQUE CANAL		
Cale de barrettes	Largeur 16,05mm. Epaisseur 2,25mm	09 100 86
Guide film sur plaque canal	Tenue du film en place à la main	09 100 76
Calibre interimage	Réglage du point mort bas griffe	09 101 09
	09 101 06/08 + 35 210 92	
Fibre marquage	Position dans la plaque canal	09 203 70
Verre dépoli	Réglage cadrage	09 201 46
MECANISME		
Film métallique 7,62mm	Contrôle de la course de griffe	09 100 77
Vis micométrique	Réglage entraxe pignons	09 100 81
	axe griffe / axe mirroir	
Clefs plates 4 et 5mm	Pour excentriqueet écrou de griffe	09 100 84
	friction magasin et interrupteur C/K	
Calibre de sortie griffe	0.45 / 0.50 / 0.55 / 0.60 mm	09 100 75
* Pince à circlips	Pour platines verrou et galets de magasin	09 100 85
Equerre de contrôle XTR	Equerrage dépoli, mécanisme fibres	
	comprend 09 201 51 & 5[illegible]	09 201 5[illegible]
Etanchéité lumière	Caméra PL (09 203 78 en Aaton)	09 201 [illegible]

Maintenance

XTR*plus* et XTR*prod*

MOTEUR

* Centreur moteur	Positionnement du suport moteur 09 200 66 & 02	09 200 05

MAGASIN

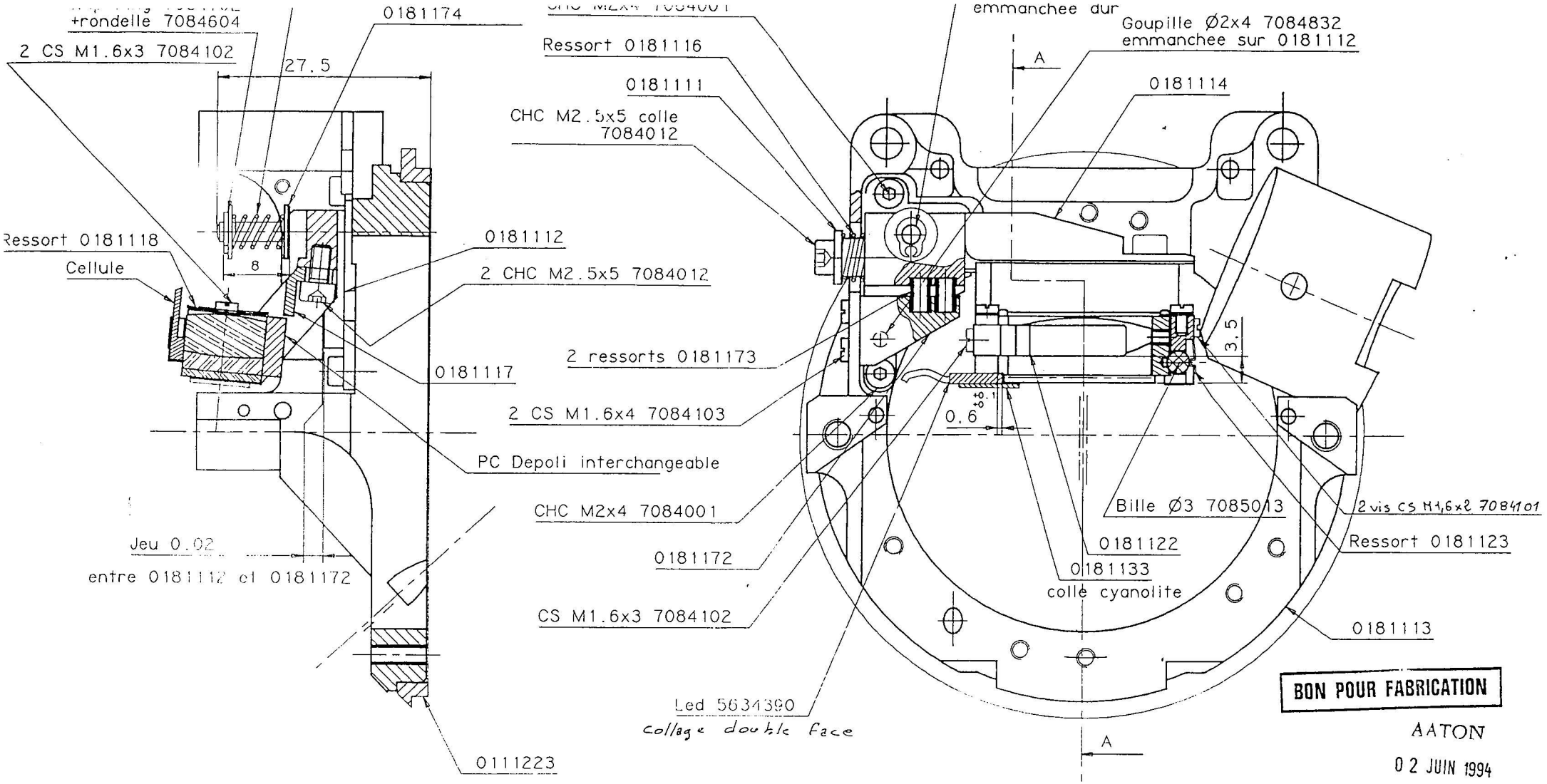
Planche platine verrou	Positionnement crabot magasin et centrage des presseurs	09 100 70
Levier de torquemètre	Réglage friction débitrice et réceptrice	09 100 78
* Dynamomètres 50 et 150 grs	Mesure frictions et ressorts	09 100 79
Index magnétiques	Clef de démontage	09 101 71
Etanchéité lumière	Portes magasins	09 201 90

DIVERS

* Jeux de 3 tournevis	Vis tête cylindrique M.2 / 2,5 / 3mm	09 100 80
* Clefs Allen six pans	1,5 / 2 / 2,5 / 3mm	09 100 98
* Jeux de vis	Chc, Tc pour camera et magasin	09 101 03
* Loctite 202	Collage des joints magasin	09 101 30
* Silastic noir	Etanchéité PBX	09 101 20
* Lubrifiants	Kit complet	09 101 25
	Anderol 401.D	09 101 14
	Anderol 793.A	09 101 18
	Acheson DAG.6105	09 101 22
	Huile TONNA	09 101 19
	Graisse LOSOID 33	09 101 15

ELECTRONIQUE

* Outil PLCC	Outil d'extraction PLCC	70 005 43
* Boîtier de contrôle	Moteurs triphasés	09 203 25
* Moteur triphasé	Cable rallonge	50 035 90
	Volant d'inertie	09 202 85
* Démontage roue phonique	Clef à ergot	09 202 47
	Outil de blocage	09 202 46
* Outils Socapex 676	Mise et extraction contacts	09 100 90



BON POUR FABRICATION

AATON

0 2 JUIN 1994

04 1.6.94 led collée au double face
03 23/2/94 Modification du système de reglage depoli
02 02/9/93 Mise a jour

	BC	HH
	BE	JB
	BE	JB
	Demande par	Execute par

J-B 14/6/93

Ensemble Depoli interchangeable

Protection

generales	angulaire	mm	inch
cheval 2			

018.1110.04

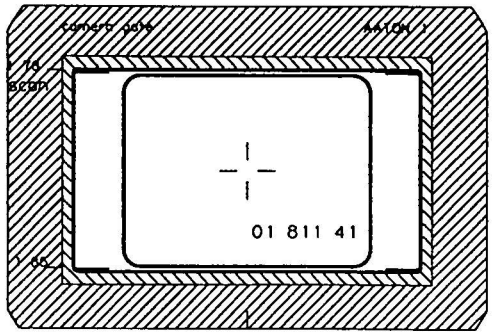
NUMERO INDICE

AATON - GRENOBLE

XTR PROD VIEWING SCREENS / DEPOLIS

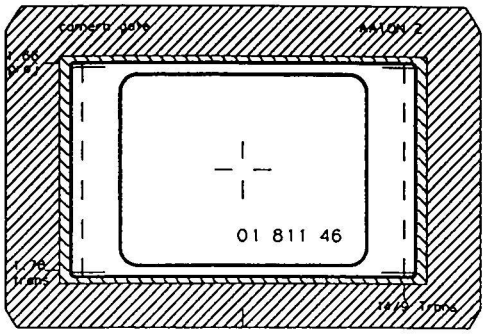
Scan 1.78 plus TV safe

D:0181241
A:0181161



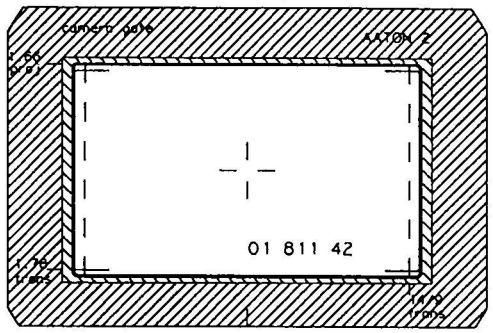
scan 1.66 plus TV safe and 14/9 protection

D:0181242
A:0181166



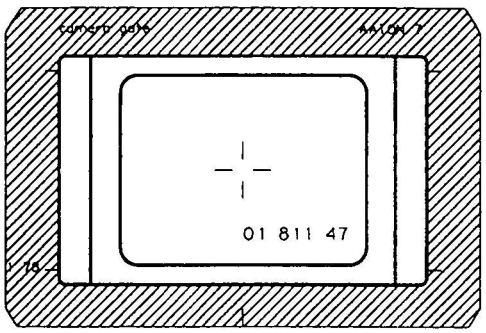
scan 1.66 with 14/9 protection

D:0181242
A:0181162



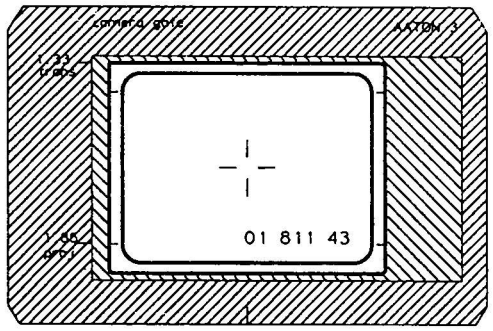
camera gate 1.66. recentered St16 and TV safe

D:0181247
A:0181167



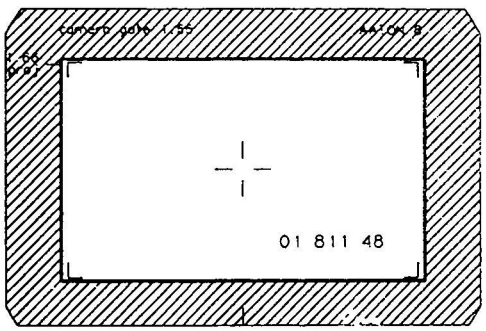
scan 1.33 plus TV safe

D:0181243
A:0181163



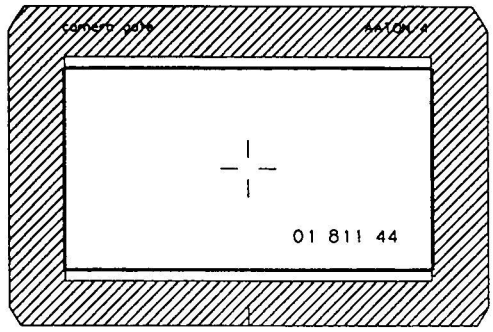
camera gate 1.66

D:0181248
A:0181165



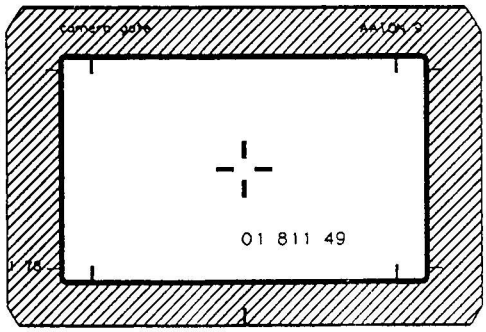
full 1.66 gate and full 1.85

D:0181244
A:0181164



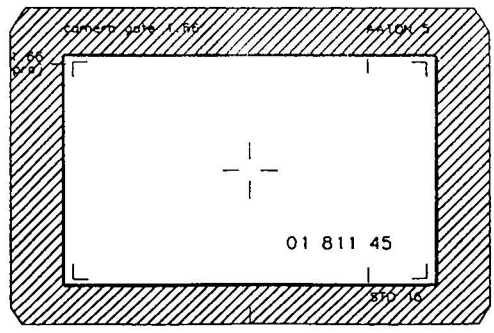
scan 1.78 plus 16 std

D:0181249
A:0181169



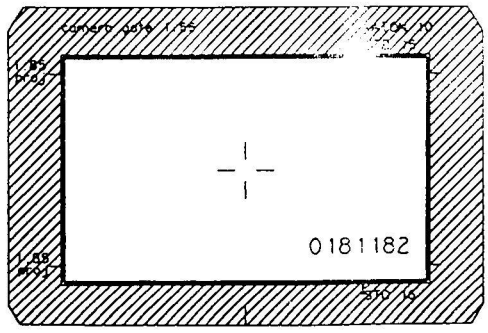
camera gate 1.66. with St16 markings

D:0181245
A:0181165



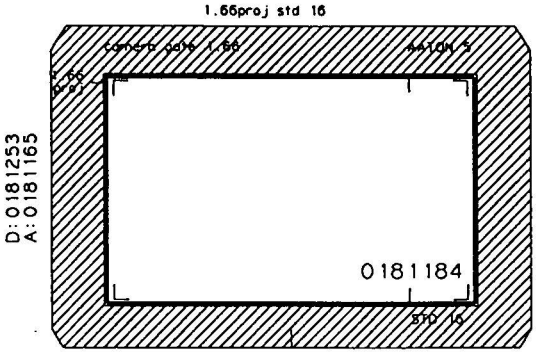
scan 1.66-1.85 STD16

D:0181251
A:0181165

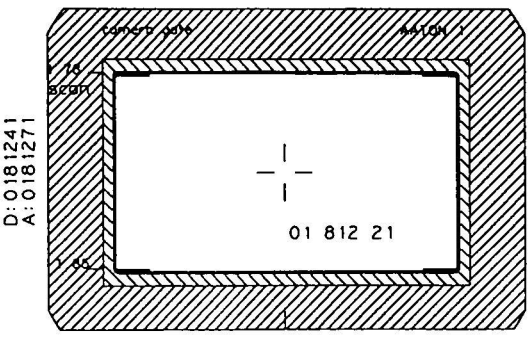


XTR PROD VIEWING SCREENS / DEPOLIS

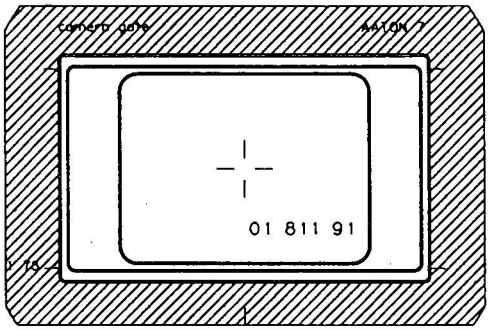
1.66proj std 16



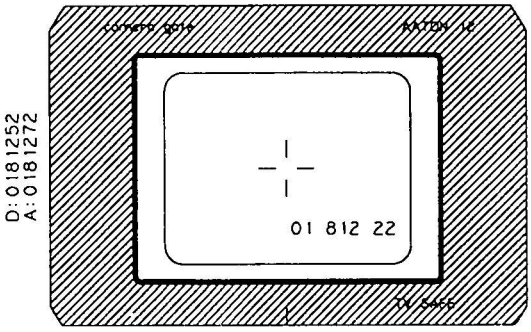
Scan 1.78



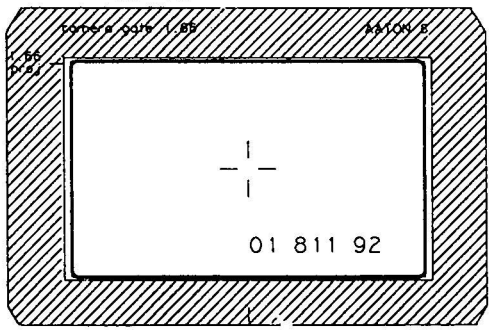
Scan 1.78 plus TV safe



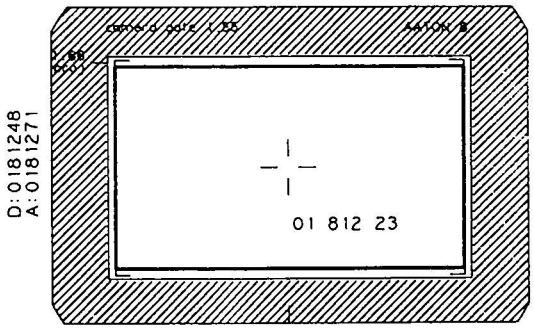
16 Std + TV Safe



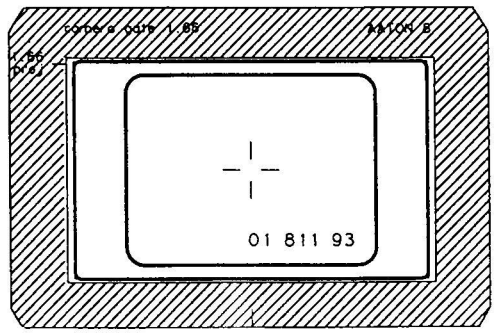
scan 1.66



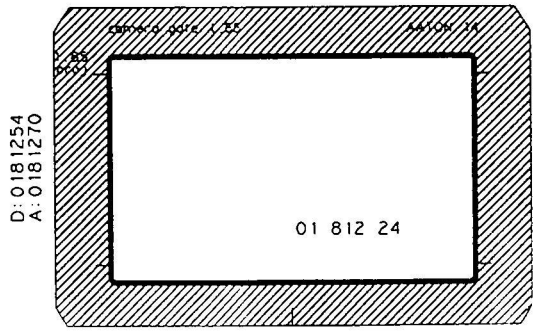
Scan 1.78



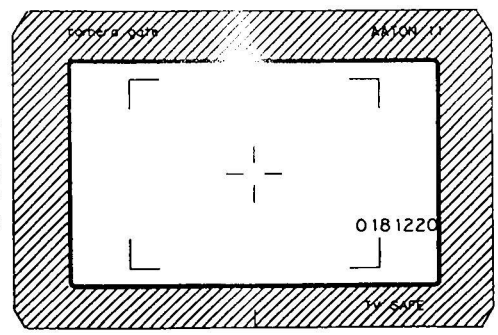
scan 1.66 plus TV safe



camera gate 1.66 1.66 proj



full 1.66 gate TV safe

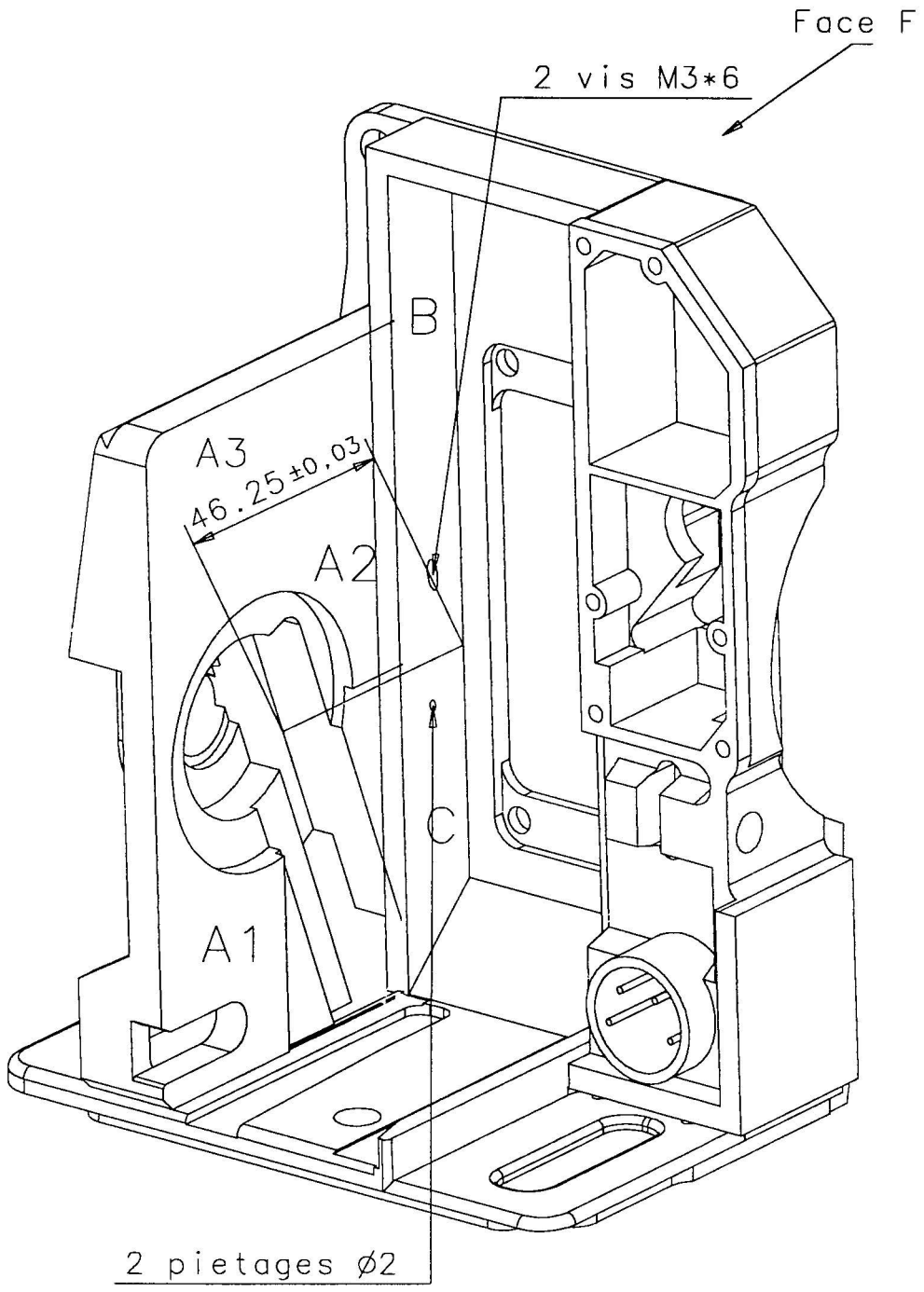


DECEMBRE 96

Aatonite

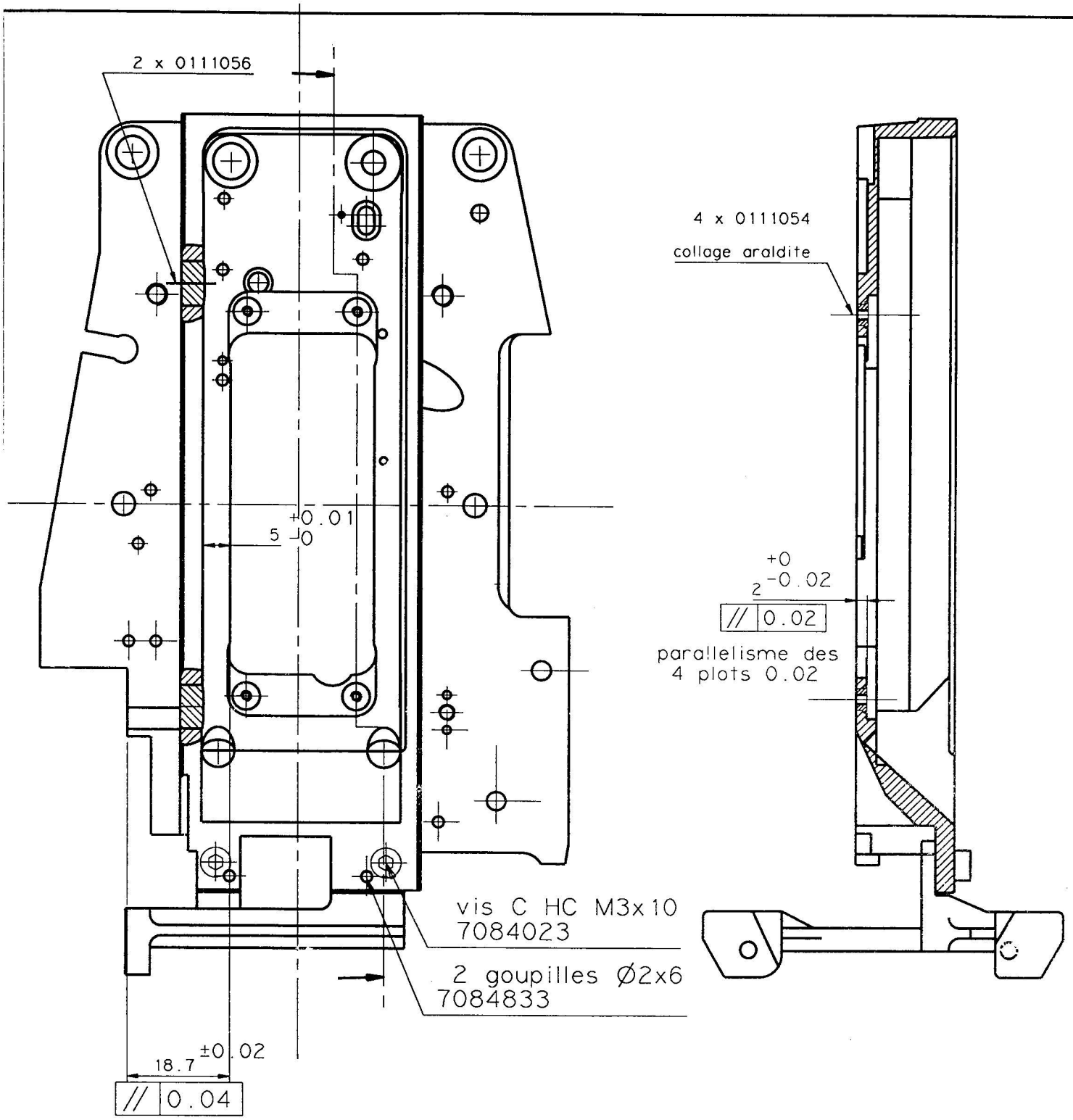
Black Chrome

AATON



⊥ plans A1 A2 A3 /face F ,0.06

cote plab A1 A2 A3 / ligne BC = 0 $^{-0}_{-0.15}$



Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: _____ Traitement : _____ Protection : _____

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √____ maxi. Tol.generales: / longueur : 0.10 mm / angle : ±25' 00"

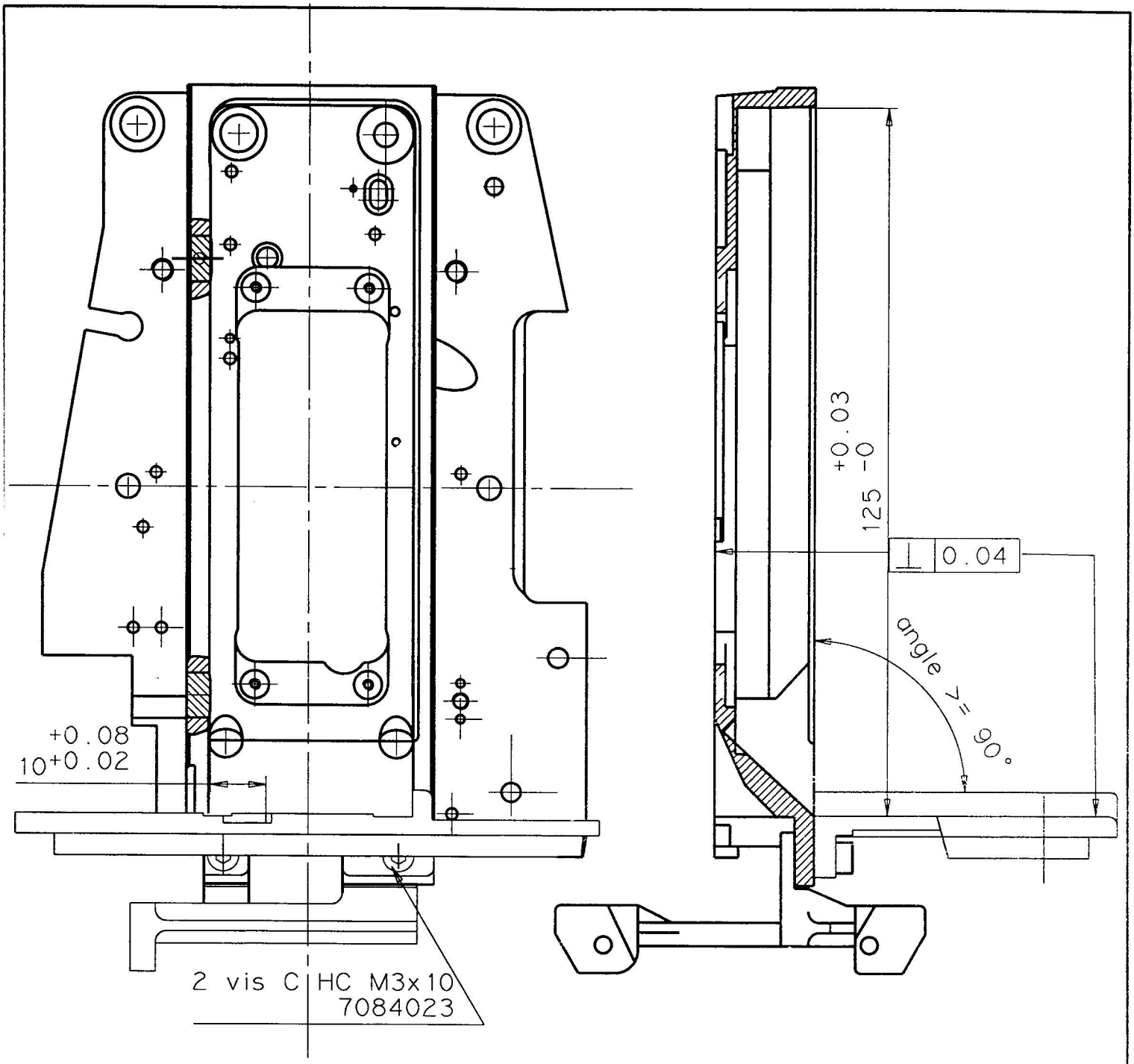
Dessine par: HUZARD Le: 22-11-96 Verifie par: _____ Echelle: _____

PC chassis central

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	01 11 10 91 11	01

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

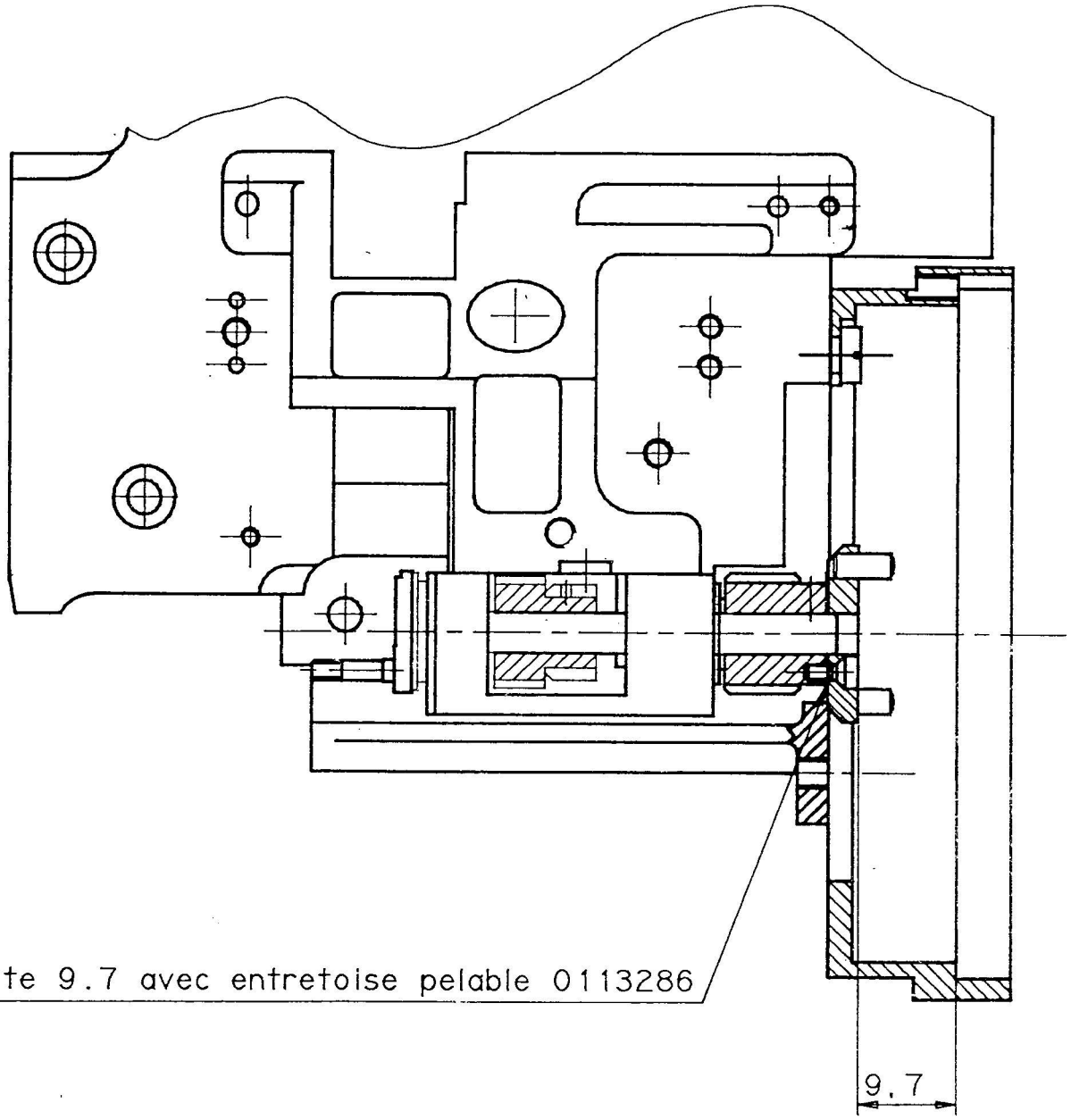
AATON GRENOBLE



montage S/E 0110901

le 22-11-96

AATON GRENOBLE



Reglage cote 9.7 avec entretoise pelable 0113286

AATON

15 NOV. 1993

BON POUR FABRICATION

ndice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

atiere: ____ Traitement : ____ Protection : ____

auf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ __ __ maxi. Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/100

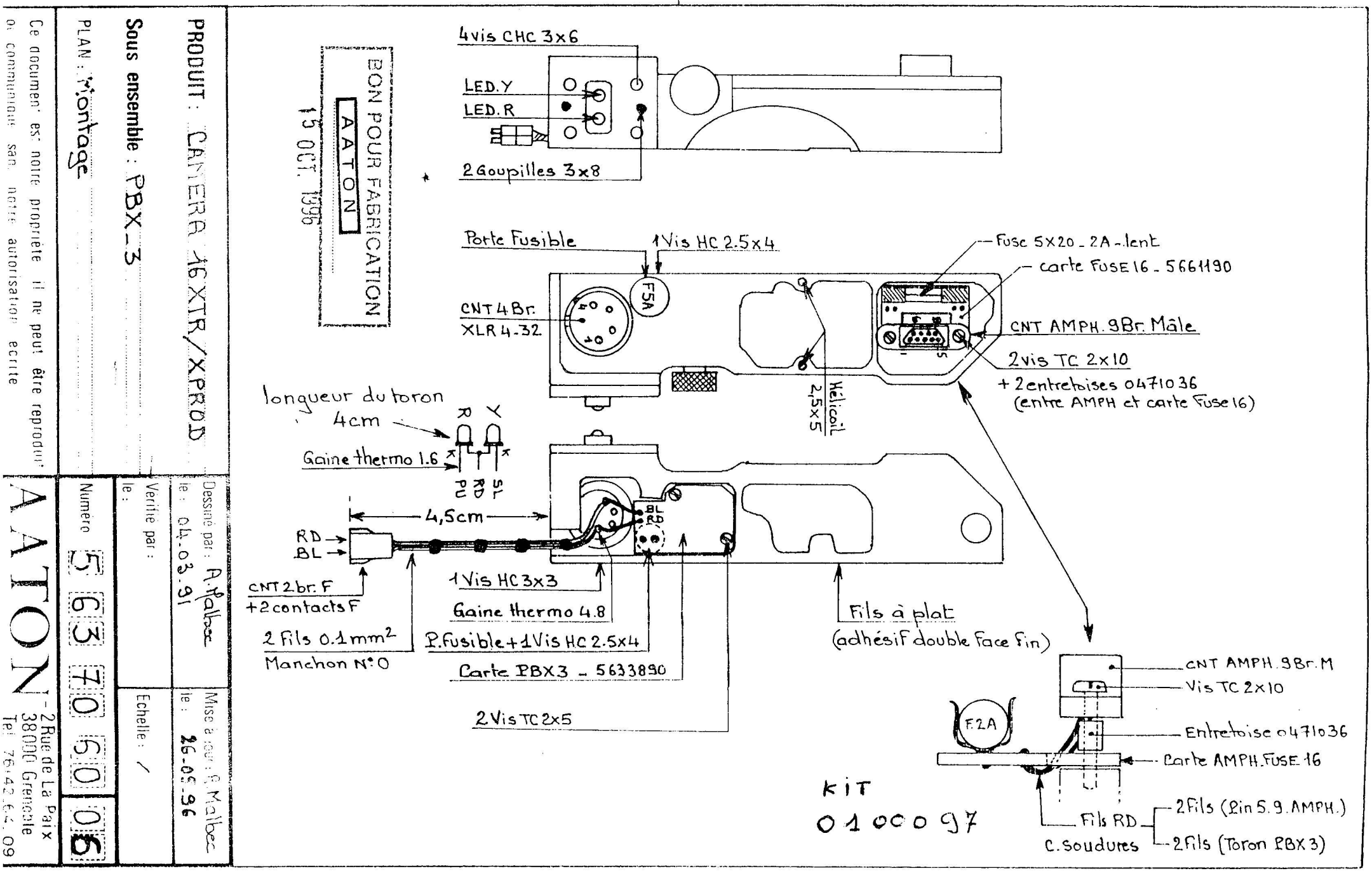
essine par: J-B Le: 12-11-93 Verifie par: ____ Echelle: 1,5

Réglage entraineur moteur tri

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
Réglage entraineur moteur tri	0113287	01

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON - GRENOBLE



PRODUIT : CANERA 16 XTR/XPROD

Sous ensemble : PBX-3

PLAN : Montage

Dessiné par : A. Malbec
le : 04-03-91

Mise à jour : A. Malbec
le : 26-05-96

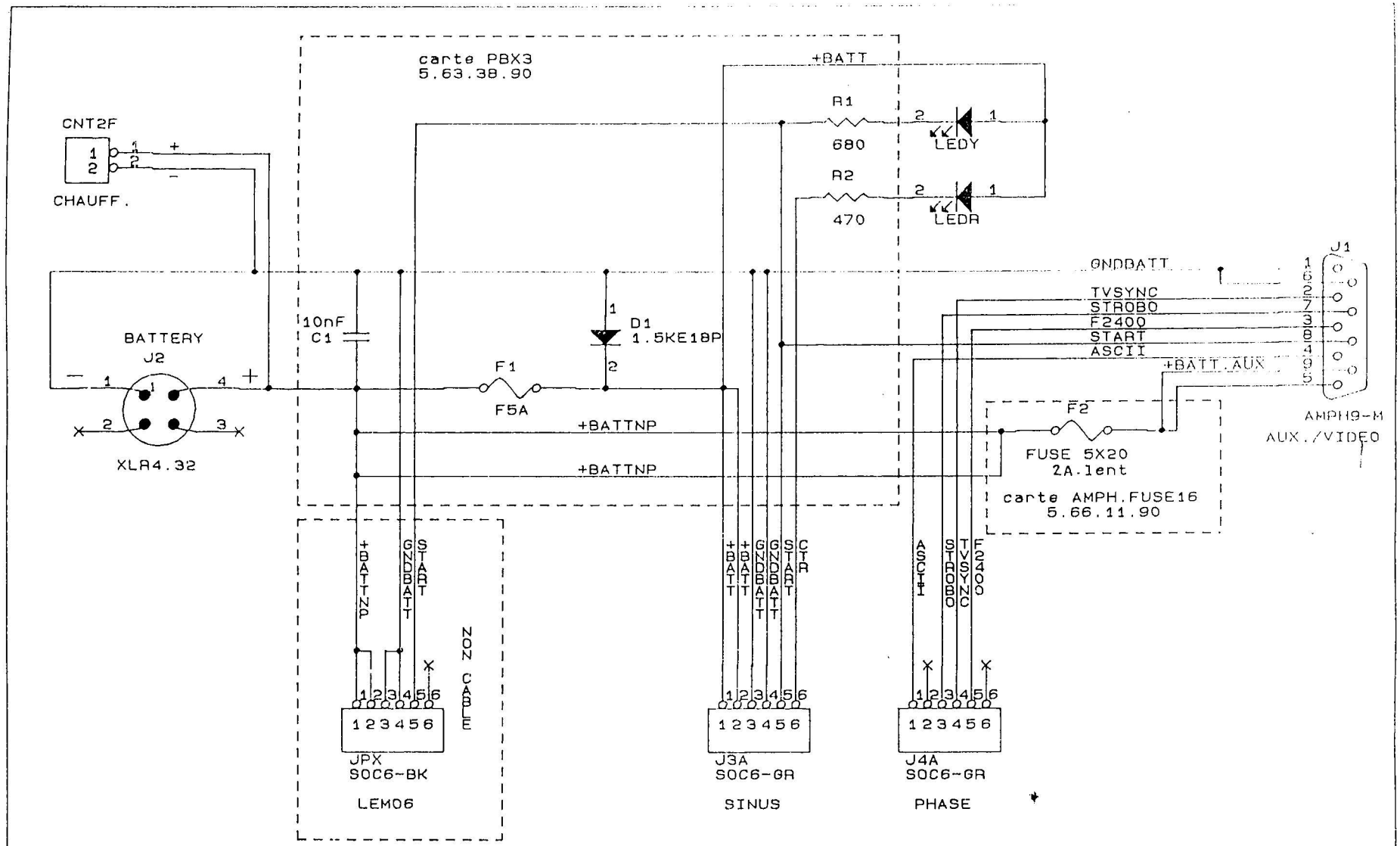
Vérifié par :
le :

Echelle : /

Numéro 5 6 3 7 0 5 0 0 6

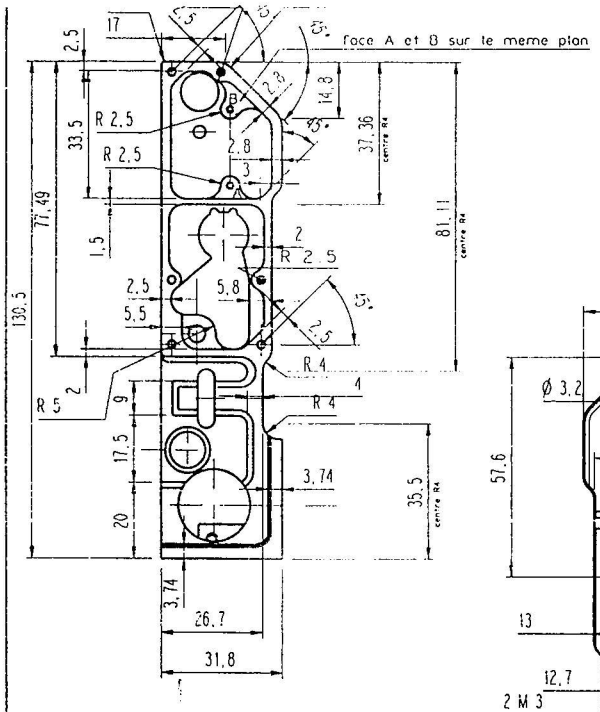
AATON - 2 Rue de La Paix 38000 Grenoble Tel 76.42.64.09

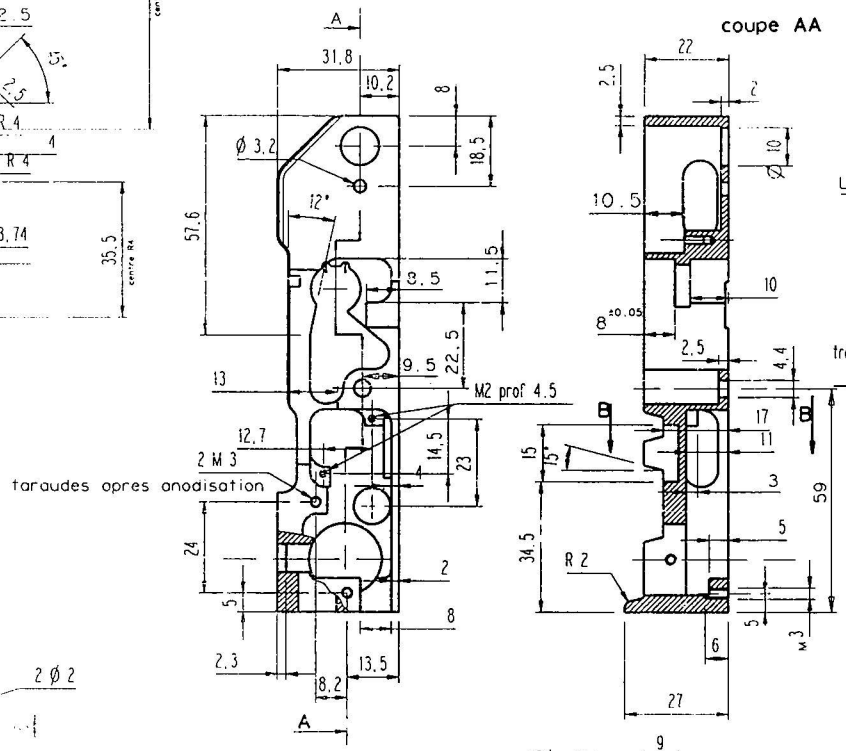
Ce document est notre propriété il ne peut être reproduit ou communiqué sans notre autorisation écrite

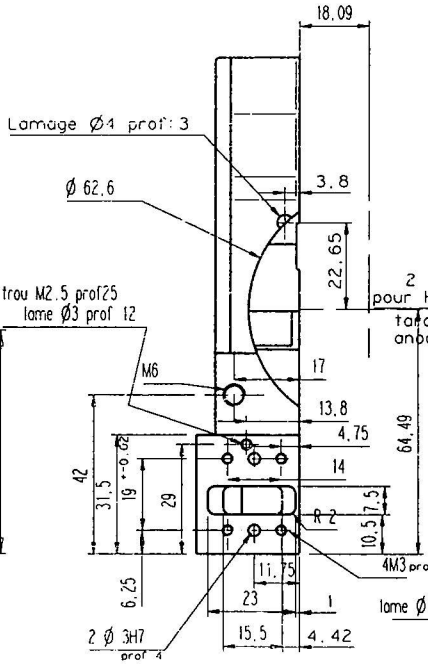


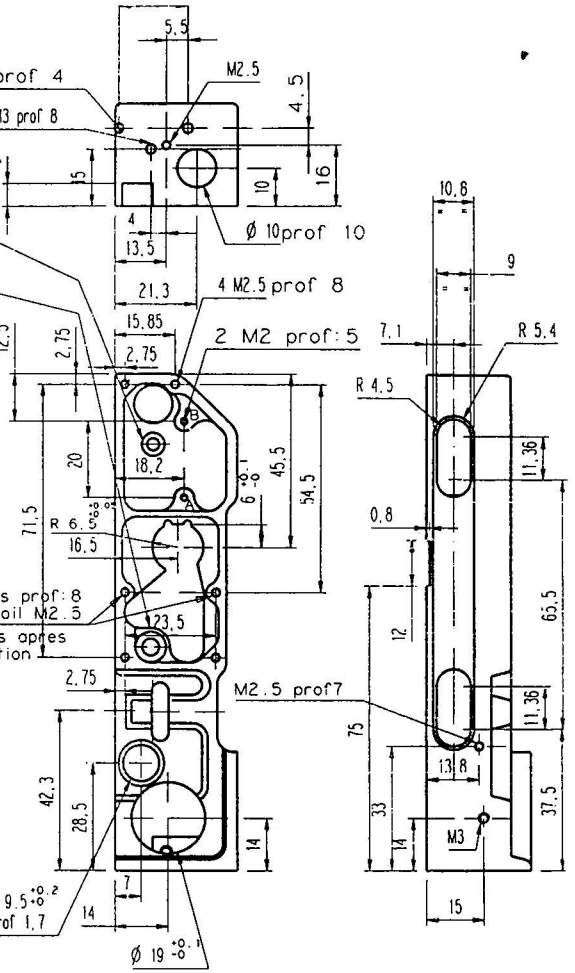
BON POUR FABRICATION
AATON
15 OCT. 1996

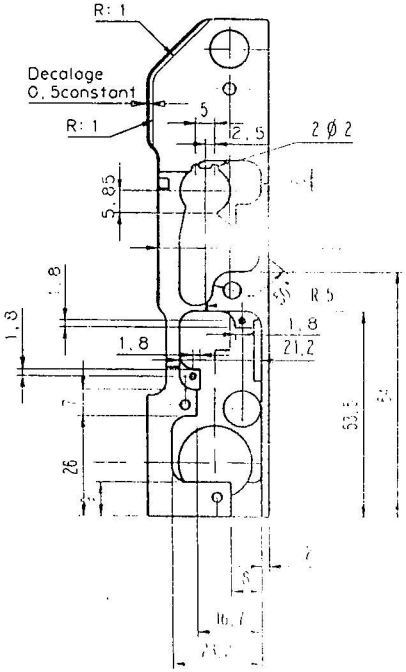
AATON GRENOBLE		
Title: CAMERA 16XTR/XPROD - CARTE PBX3		
Size: A	Document Number: 5 63 38 10	REV: 5
Date: October 2, 1996	Sheet 1 of 1	

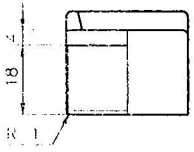


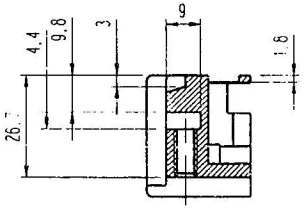












coupe BB

NOTA
rayons de contournage R: 4
rayons ext non cotes R: 1
casser les angles vifs R : 0.2
les trous pour Helicoil seront taraudes apres anodisation

apres anodisation et avant alodine
taraudage 2 helicoil
2 lamage
taraudage 2M3

AATON

23 SEP. 1996

BON POUR FABRICATION

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
16	23/9/96	Modifie hauteur bossages A et B cote: 6 --> 10.5	BE	JB
15	11/12/95	Ajoute lamage Ø4 prof: 3 pour degagement vis	FAB	JB
14	13-11-95	ajoute 2 lamages apres anodisation + taraudage 2 helicoil +2M3 + alodine	BR	M.H
13	11-7-95	ote M3 Helicoil taraudes apres anodisation	BR	HM

Matiere: 2017 A — Traitement: — Protection: anodisation noire + alodine 1200

Sauf indication les aretes vives seront abattues — Rugosite: √3.2 maxi — Tol. generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/10

Dessine par: HUZARD — Le: 2-4-90 — Verifie par: — Echelle: 1/1.4

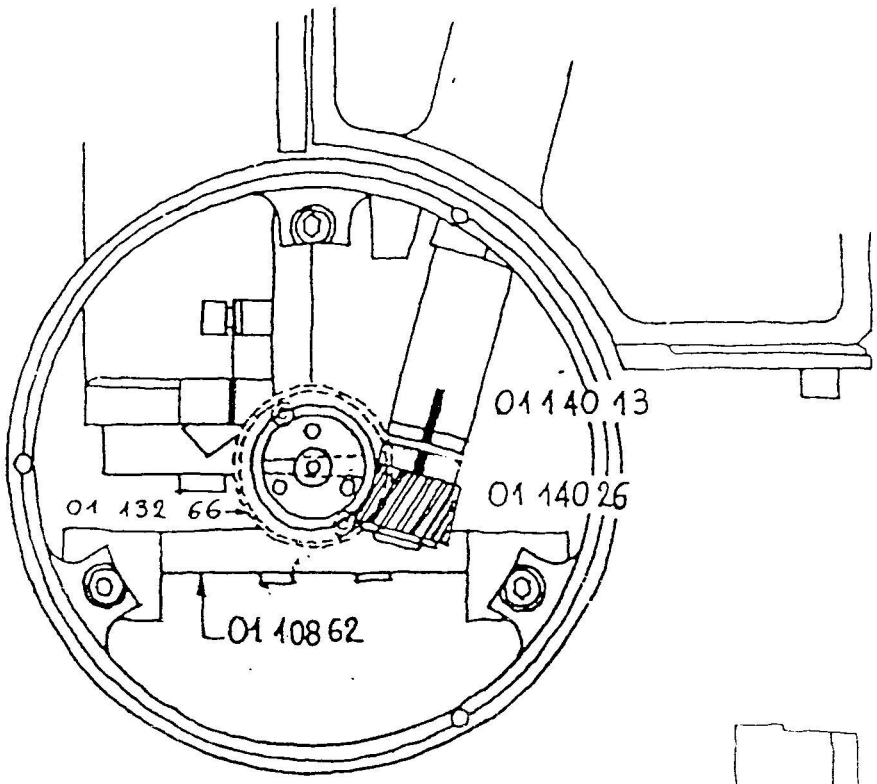
P B X 3

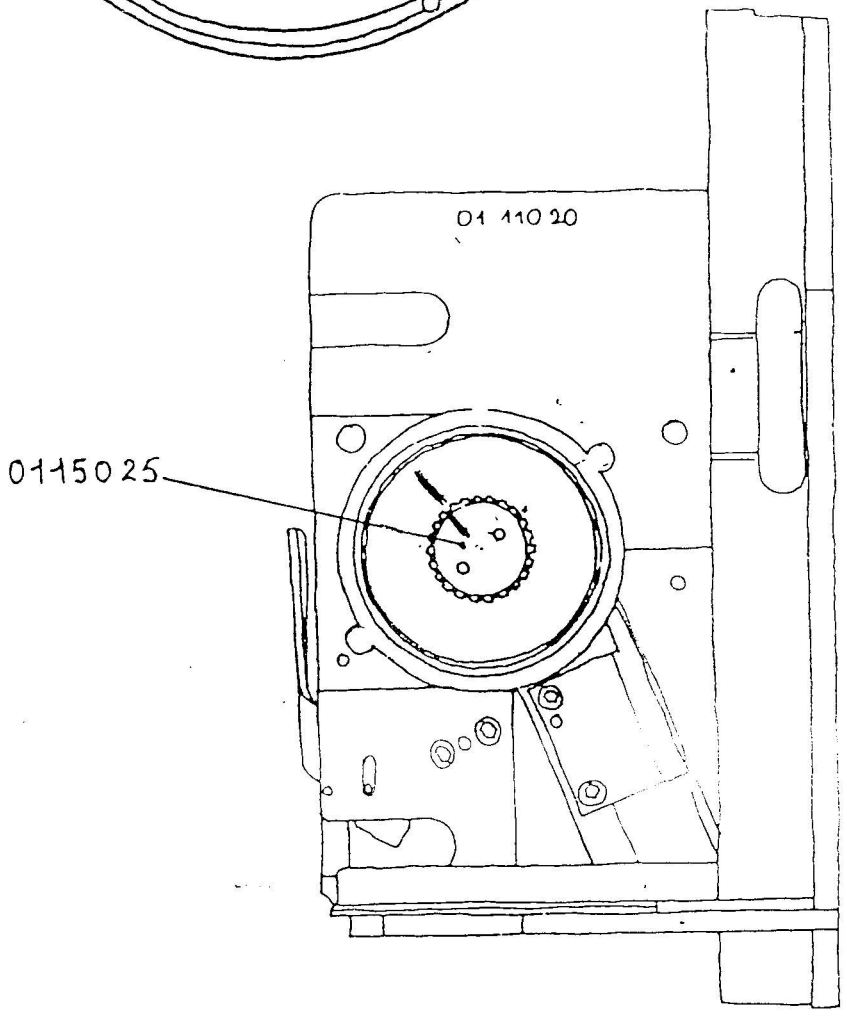
DESIGNATION

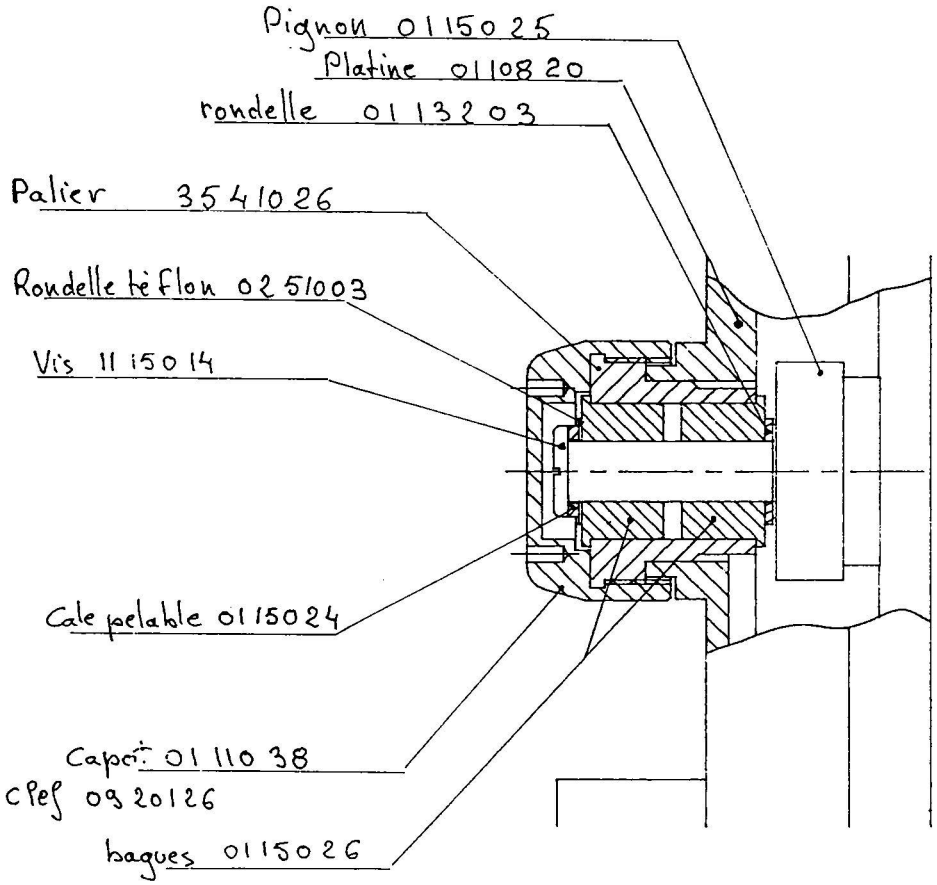
10111721111 — NUMERO — 16 — INDICE

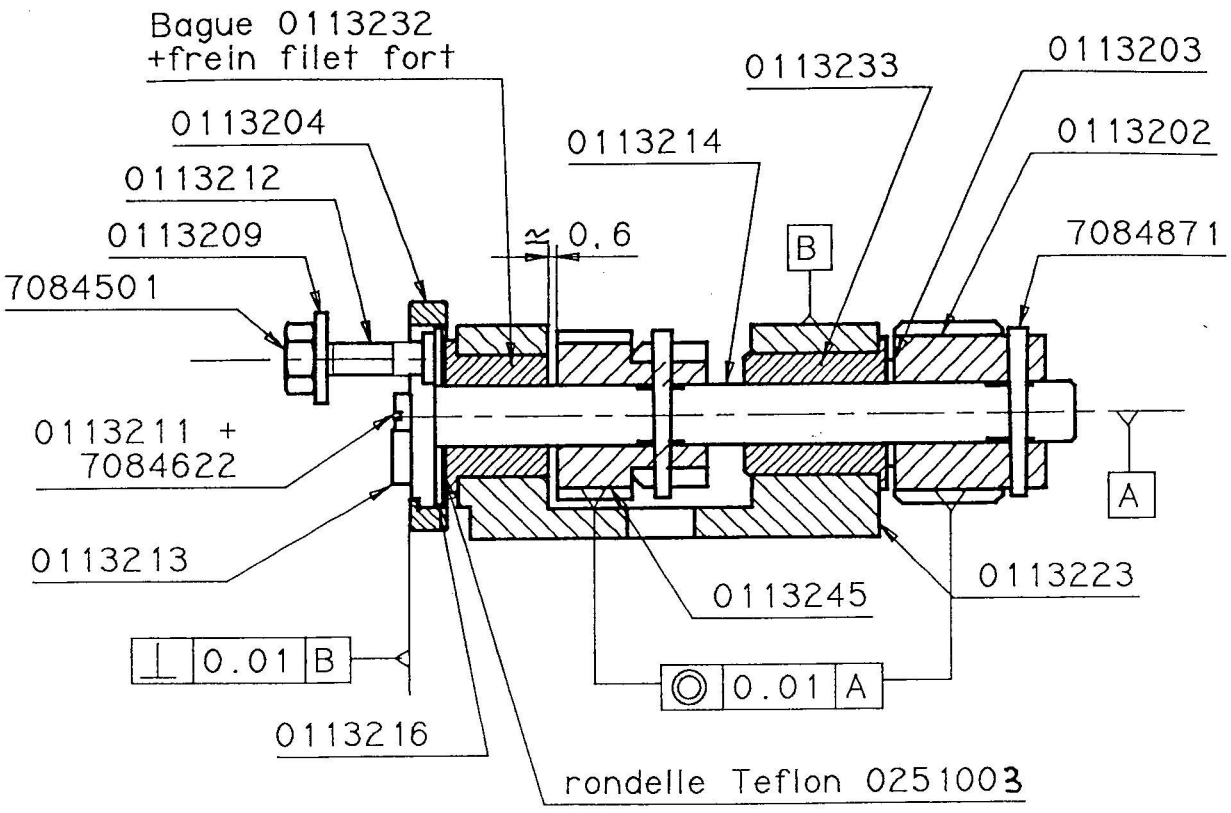
Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

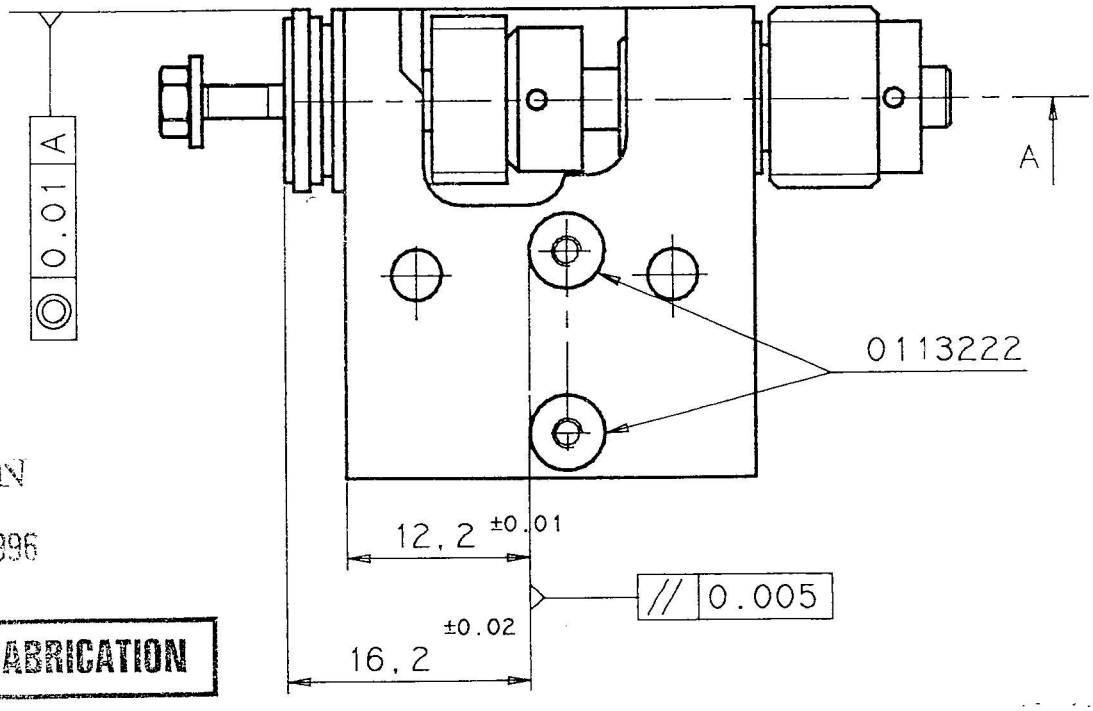
AATON GRENOBLE


01 140 13
01 140 26
01 132 66
01 108 62


01 110 20
01 150 25


Pignon 01150 25
Platine 01108 20
rondelle 01 132 03
Palier 35 41026
Rondelle téflon 02 51003
Vis 11 150 14
Cale pelable 01150 24
Capot 01 110 38
clef 09 20126
bagues 01150 26





AATON

25 NOV. 1996

BON POUR FABRICATION

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
04	25/11/96	Modifié rondelle 0251004 → 0251003	Fab	JB
03	4/10/94	Plan refait CAO ajoute rondelle 0251004	FAB	JB

Matiere: Traitement : Protection :

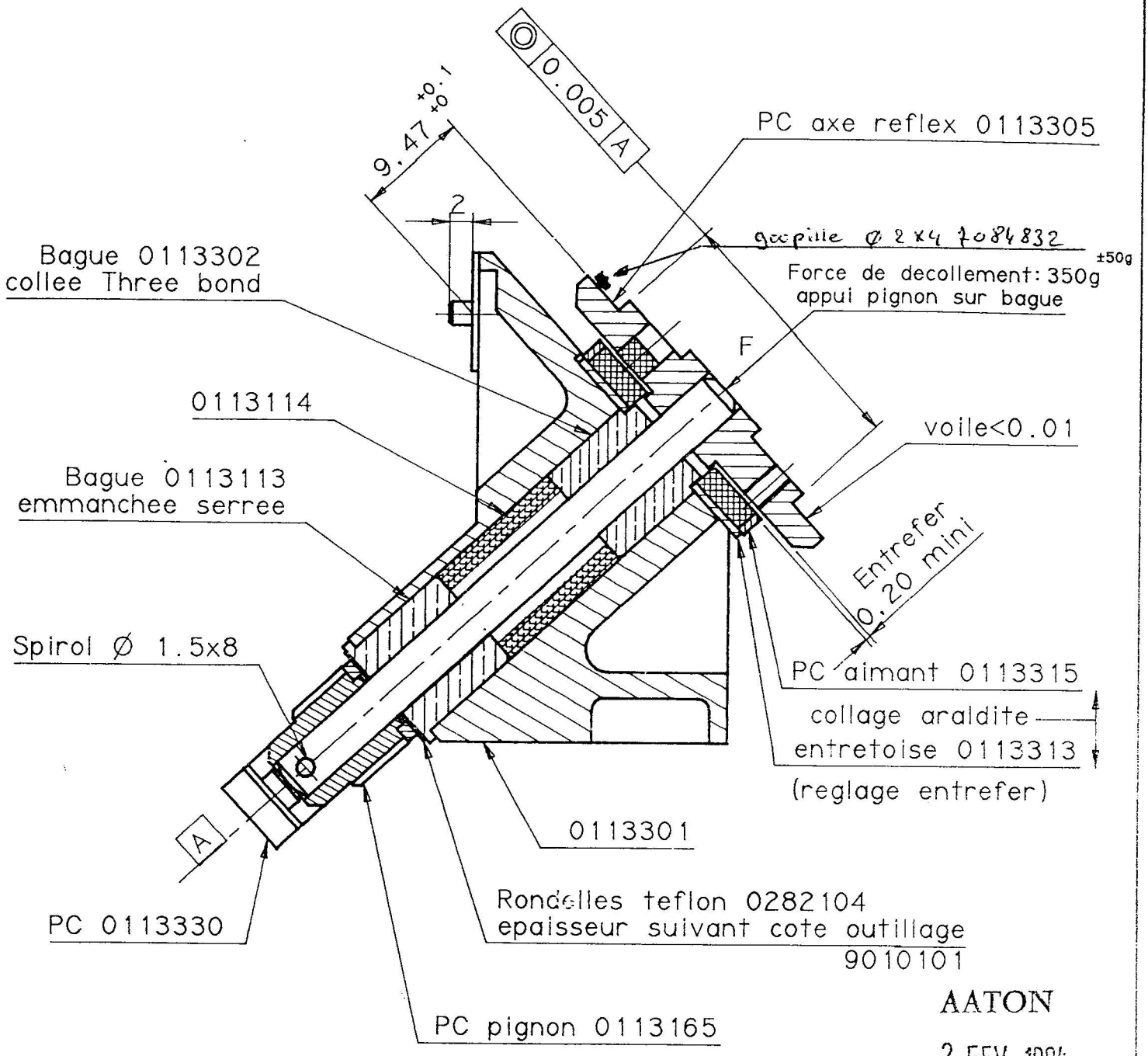
Sauf indication les aretes vives seront abattues | Rugosite : √ maxi. | Tol.generales: / longueur: ±. 0.10 mm / angle: ±25/100

Dessine par: J-Boyer | Le: 4/10/94 | Verifie par: | Echelle: 2

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
Ensemble palier griffe	0113320	04

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON GRENOBLE



AATON

2 FEV. 1994

Nota: jeu 4 a 5 microns entre axe/bague

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
06	01/2/94	modifie tolerance sur cote: 9.47 ±0.1-->+0.1; +0	BE	JB
/	/	ajoute entretoise 0113313 pour reglage entrefer		
05	1/10/92	Ajoute n° rondelle teflon 0282104	FAB	J.B
04	22/4/92	Plan refait en CAO mise a jour	BE	JB

Matiere: Traitement : Protection :

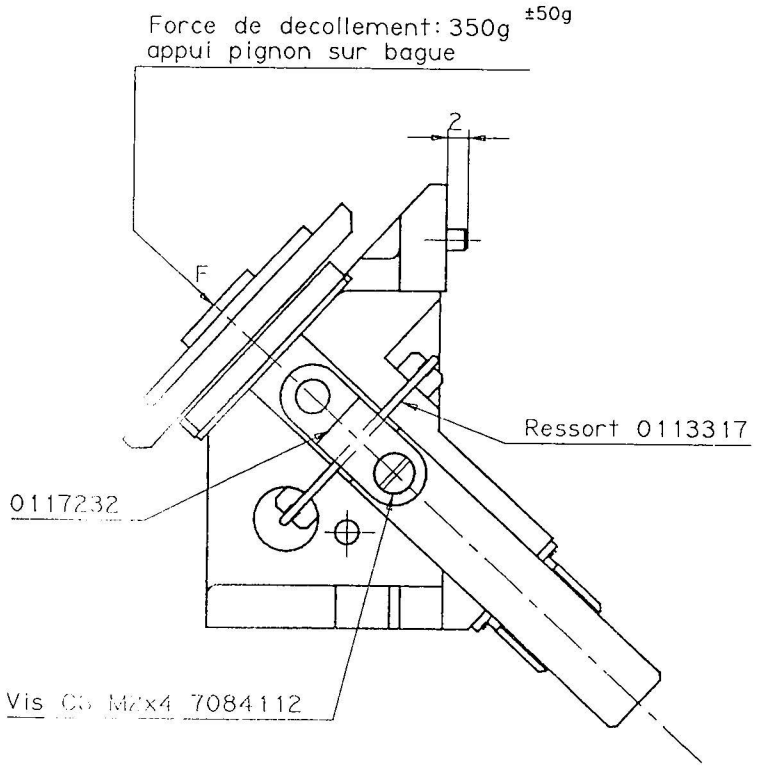
Sauf indication les aretes vives seront abattues | Rugosite : maxi. | Tol. generales: / longueur: ±. 0.10 mm / angle: ±25'

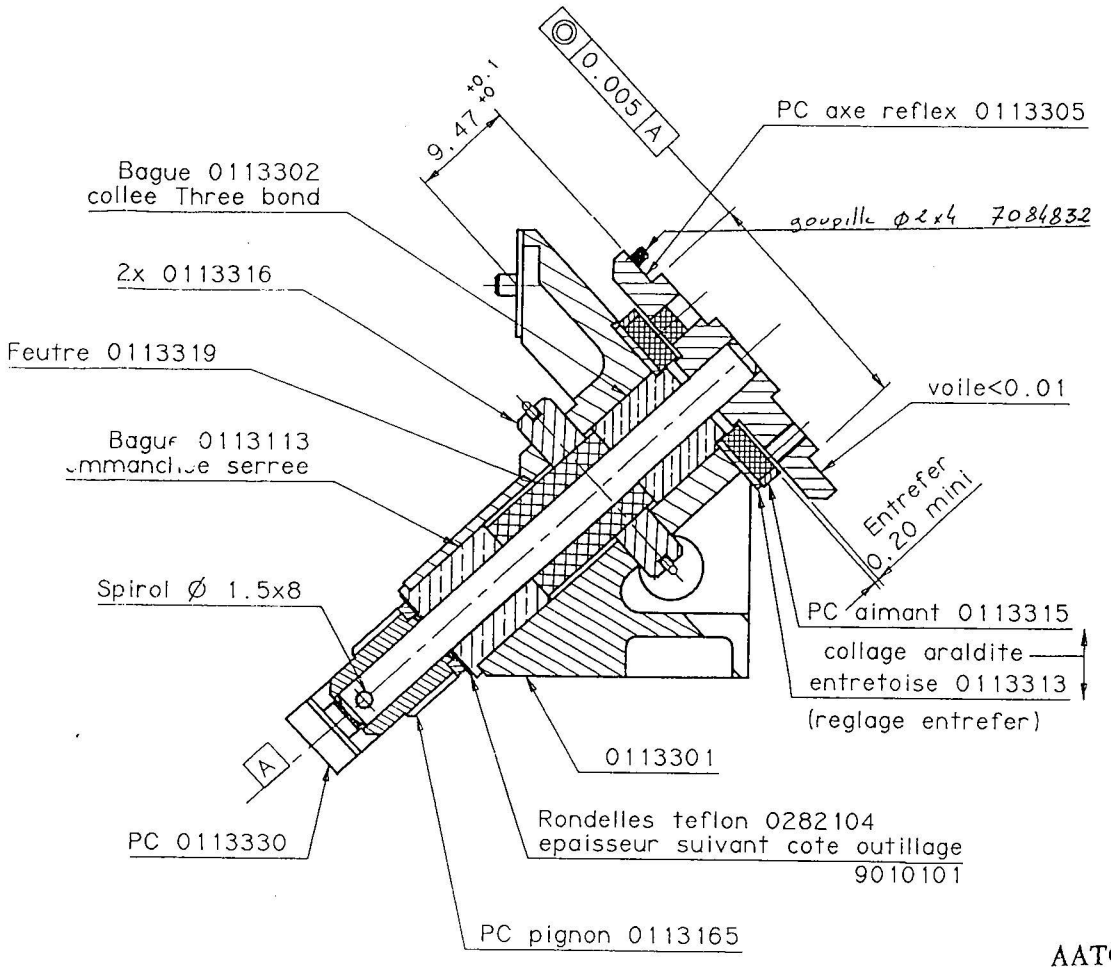
Dessine par: J-B | Le 22/4/92 | Verifie par: | Echelle: 2

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
ENS / Axe reflex XTR	0111313101	06

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON - GRENOBLE





AATON

BON POUR FABRICATION 28 OCT. 1994

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: Traitement : Protection :

Sauf indication les aretes vives seront ebattues Rugosite : ✓ maxi. Tol.generales: longueur: ± 0.10 mm angle: +25'/1

Dessin par: J-Boyer Le: 27/10/94 Verifie par: Echelle: 2

ENS 7 Axe reflex freiné XTR

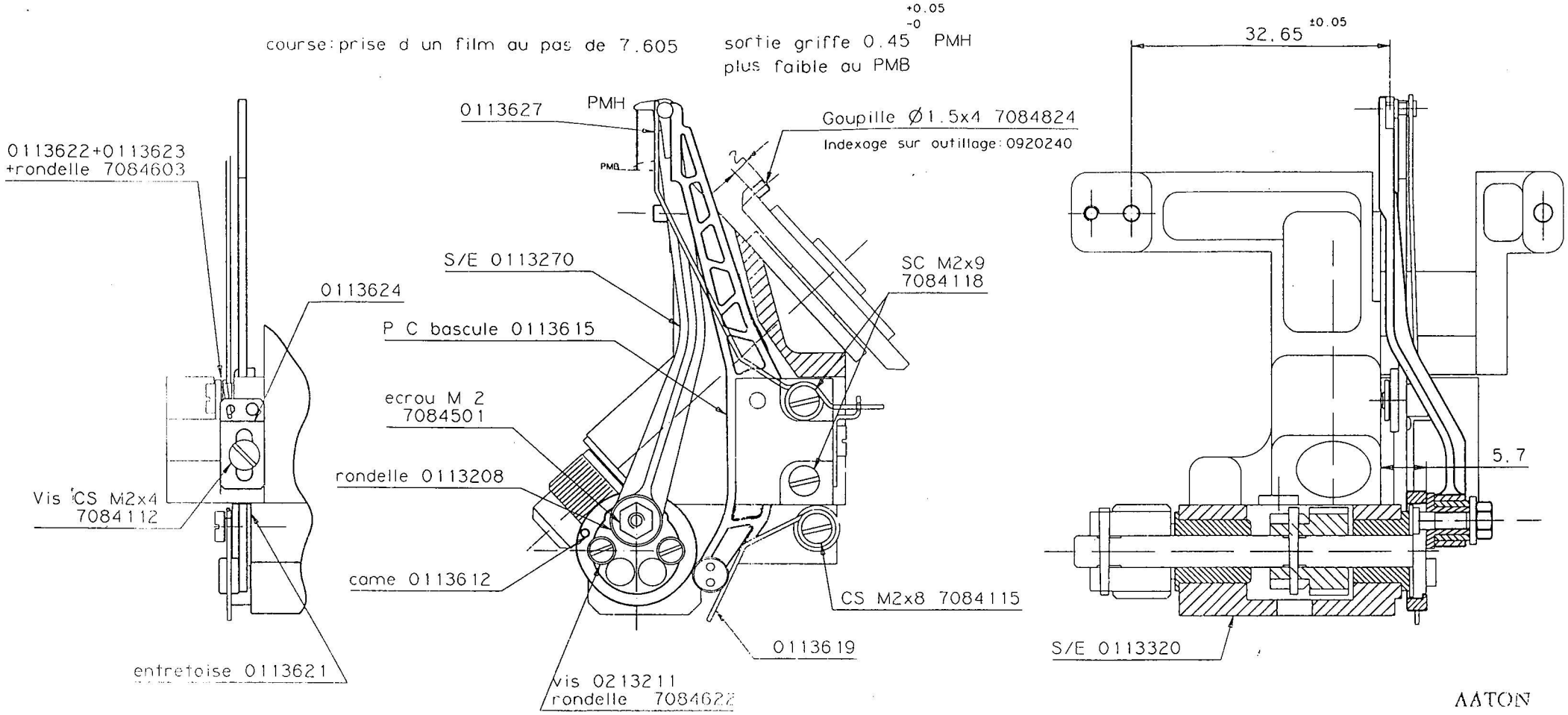
DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	0111330	01

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

Nota: jeu 4 a 5 microns entre axe/bague

course: prise d un film au pas de 7.605

sortie griffe 0.45 $^{+0.05}_{-0}$ PMH
plus faible au PMB



AATON

BON POUR FABRICATION

11 JUIL. 1996

Nota:

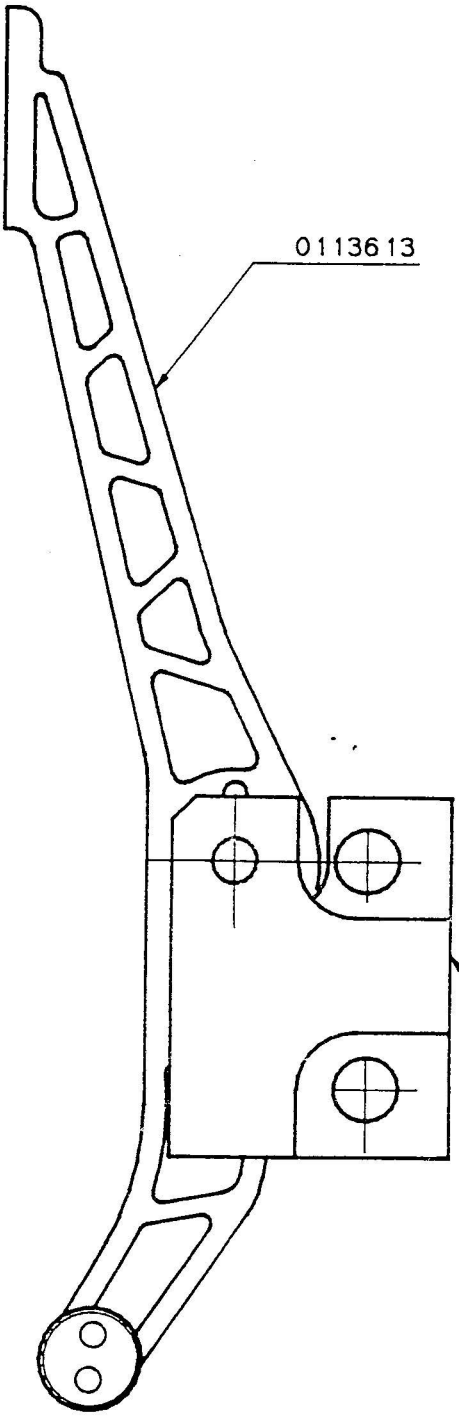
pression sans 0113619 60 à 65g au PMH
pression avec 0113619 environ 130g (pas de bruit a 75 fps)
reglage sortie griffe et pente PMH PMB par reglage 0113615
reglage course par excentrique de griffe
reglage prise de pelicule par rotation de la came

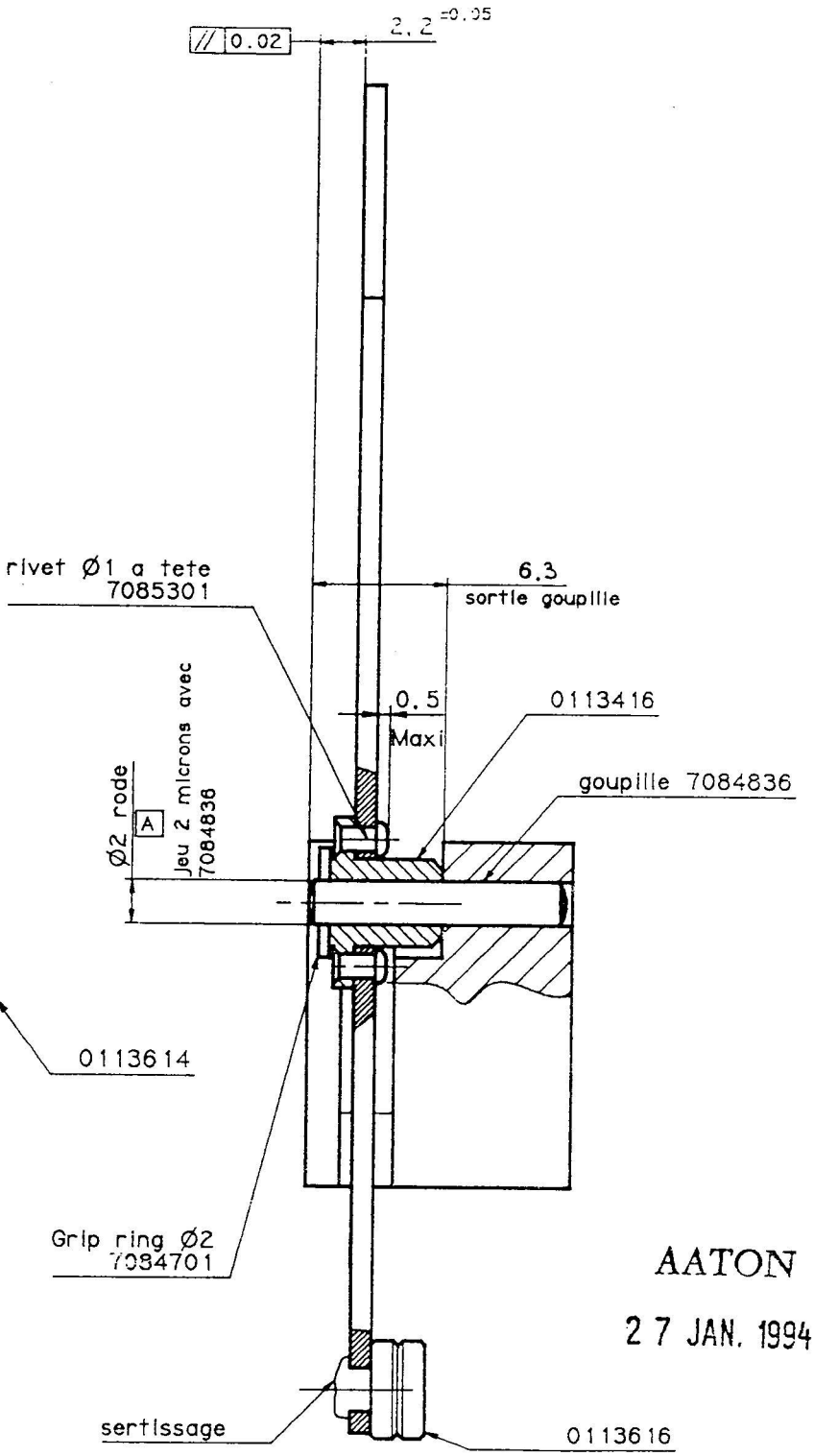
Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par
05	11/7/96	Ajoute goupille Ø1.5x4 sur support reflex indexage sur outillage 0920240		JB
04	10/4/96	modifie dans nota 0113628-->0113619	BE	JB
03	5-4-95	oter reglage ressort du bas	Fab	hm
02	26/1/94	mise a jour reglage des ressorts	JPB	JB

Matiere:	Traitement :	Protection :
Sauf indication les aretes vives seront abattues	Rugosite : √ maxi.	Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/1
Dessine par: J-Boyer le 25/01/94	Verifie par:	Echelle: 2/1
C2A GV		0111136110 05
DESIGNATION		NUMERO INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON GRENOBLE





AATON

27 JAN. 1994

BON POUR FABRICATION

02	24/01/94	Mise a jour	BE	JB
ndice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: ___ Traitement: ___ Protection: ___

Sauf indication les aretes vives seront abattues | Rugosite: ✓ maxi. | Tol. generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25'/100

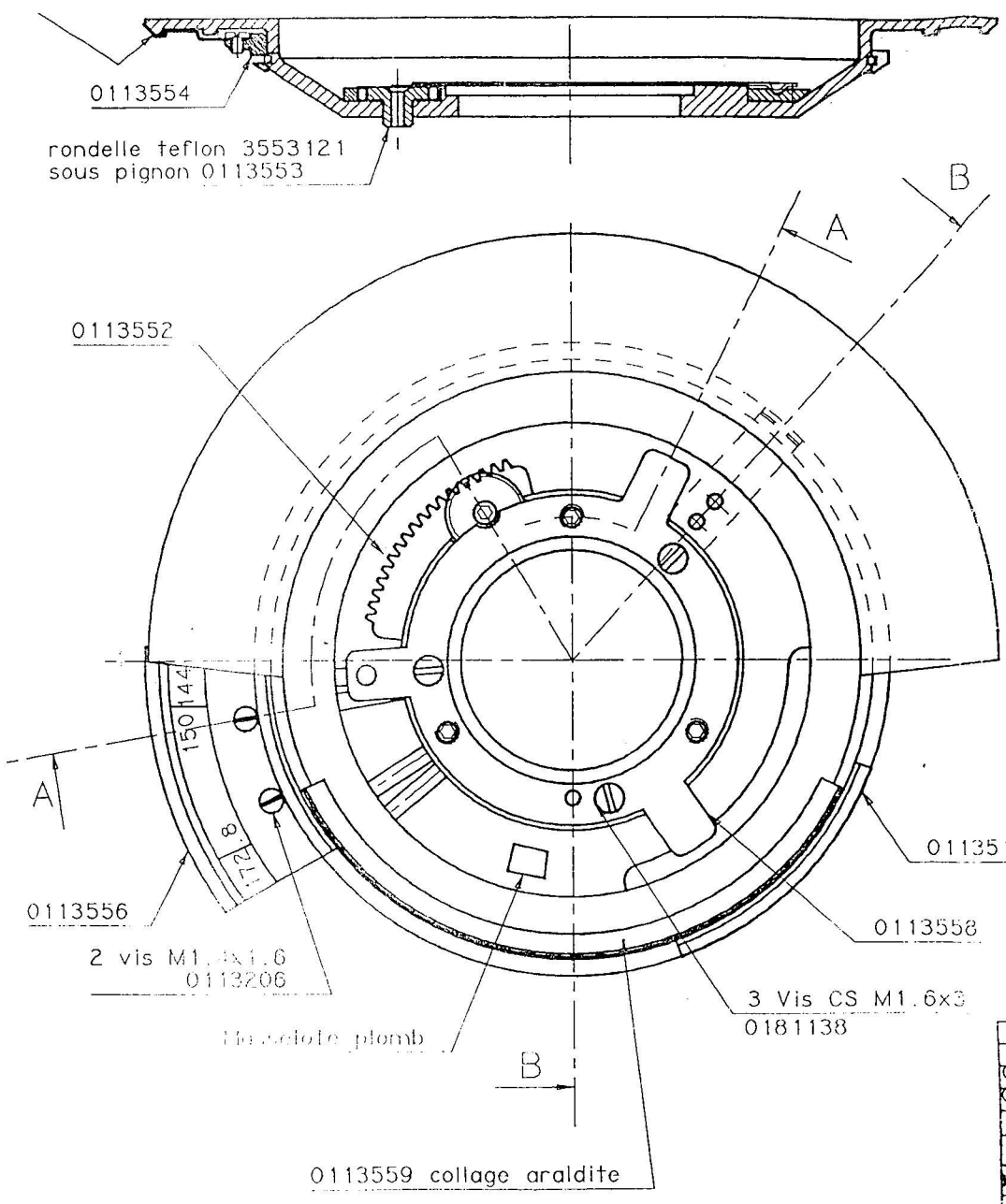
Dessine par: HUZARD | Le: 30/8/93 | Verifie par: ___ | Echelle: 3/1

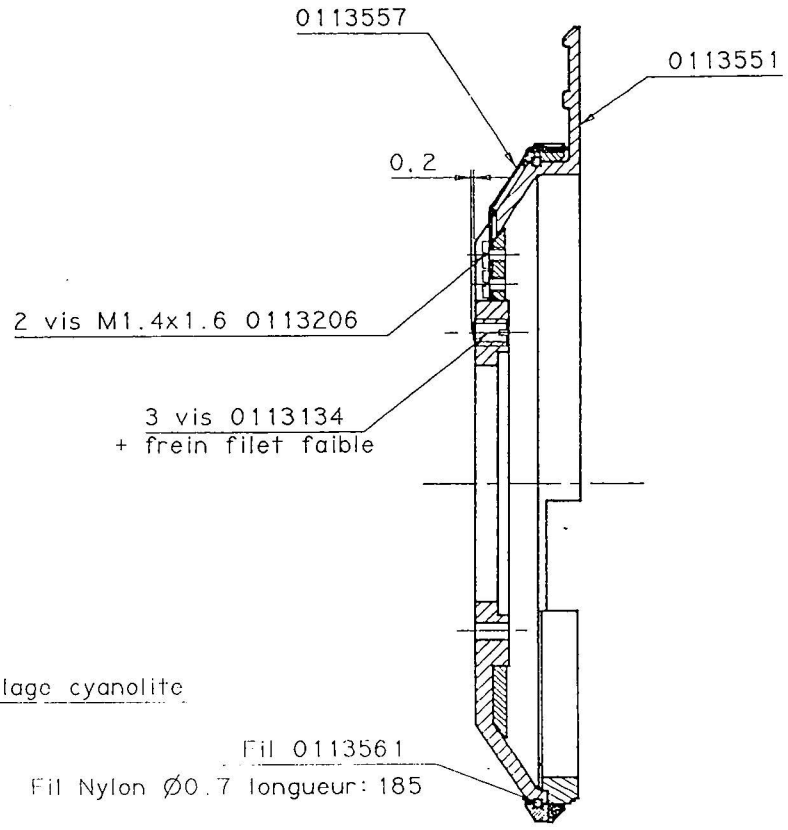
P C bascule GV | 0113615 | 02

DESIGNATION | NUMERO | INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON - GRENOBLE





Nota: 1° equilibrage des 3 sous ensembles séparement
2° equilibrage du miroir complet

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
03	2/01/95	Ajouté 4° cran volet position 150° supprimé 2 sphères sur 0113558		JB
02	29/6/94	Remplace Jonc 0113514-->Fil Nylon 0113561	FAB	JB

Matiere: Traitement: Protection :

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ maxi. Tol. generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/100

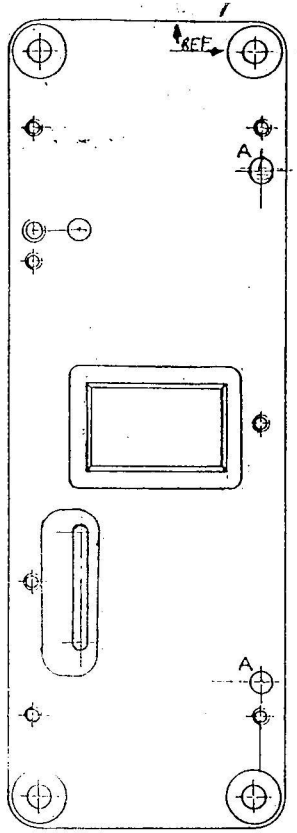
Dessin par: J-Boyer Le 7/2/94 Verifie par: Echelle: 2

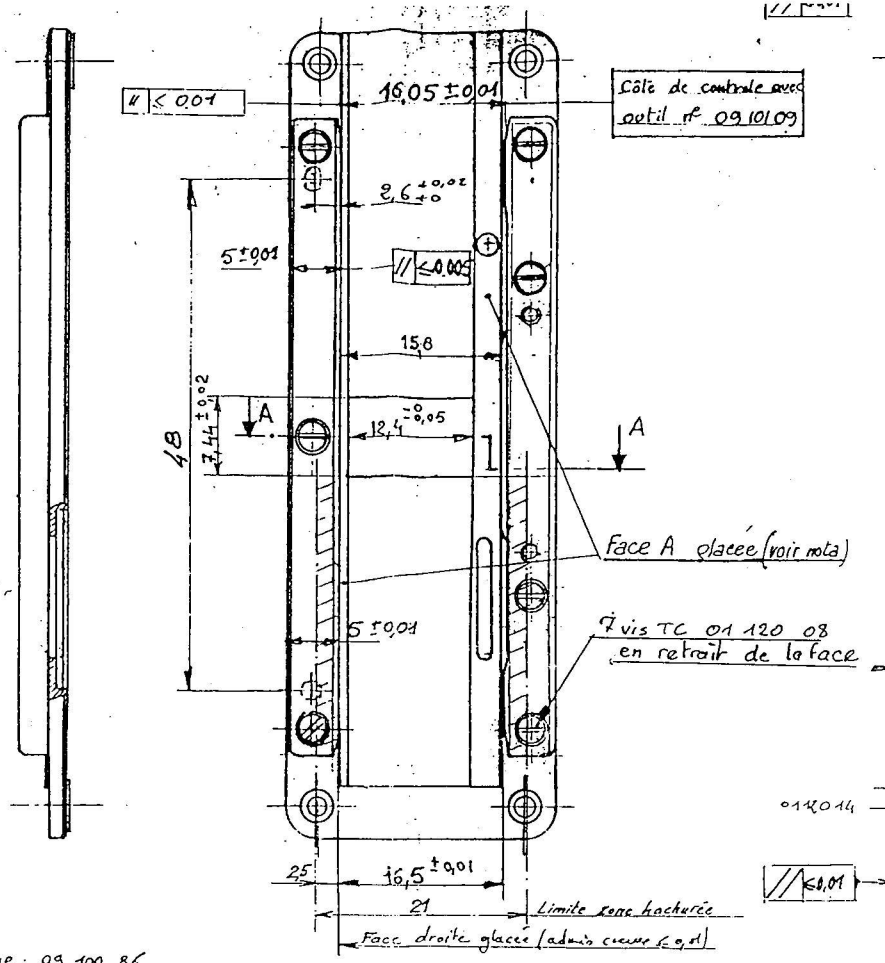
Ens/ Miroir variable | 0111B5501 | 03

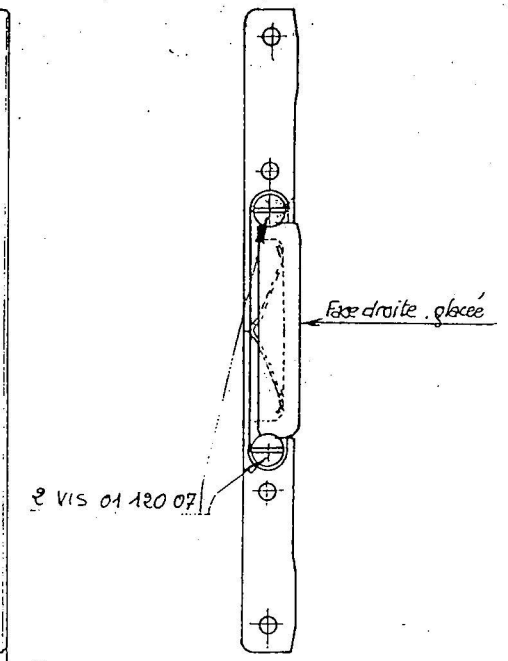
DESIGNATION | NUMERO | INDICE

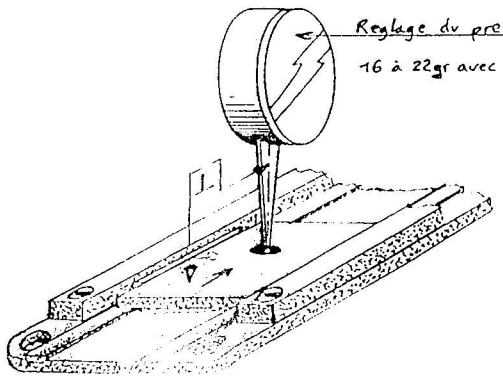
Ce document etant notre propriété, il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

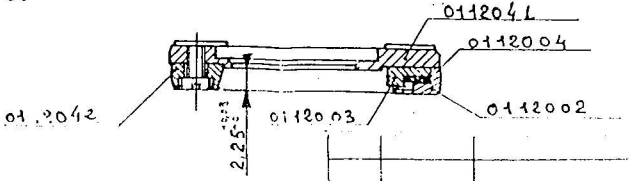
AATON - GRENOBLE











AATON

19 SEP. 1995

BON POUR FABRICATION

Nota :

1° Planéité de la face A (admis creux ≤ 0,02 sur la longueur, ≤ 0,05 sur la largeur 15,8

2° Différence entre les 2 cotes C ≤ 0,01

3° Cote 2,25 +0,03 -0,03 valable pour les faces hachurées seulement

Indice	Date	Modification	Demandé par:	Exécuté par:

Matière: | Traitement: | Protection:

Sauf indication les arêtes vives seront abattues Rugosité: ▽ maxi. | Tol. générales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25'/100

Dessiné par: JM | Le: 19-9-95 | Vérifié par: | Echelle: 2/1

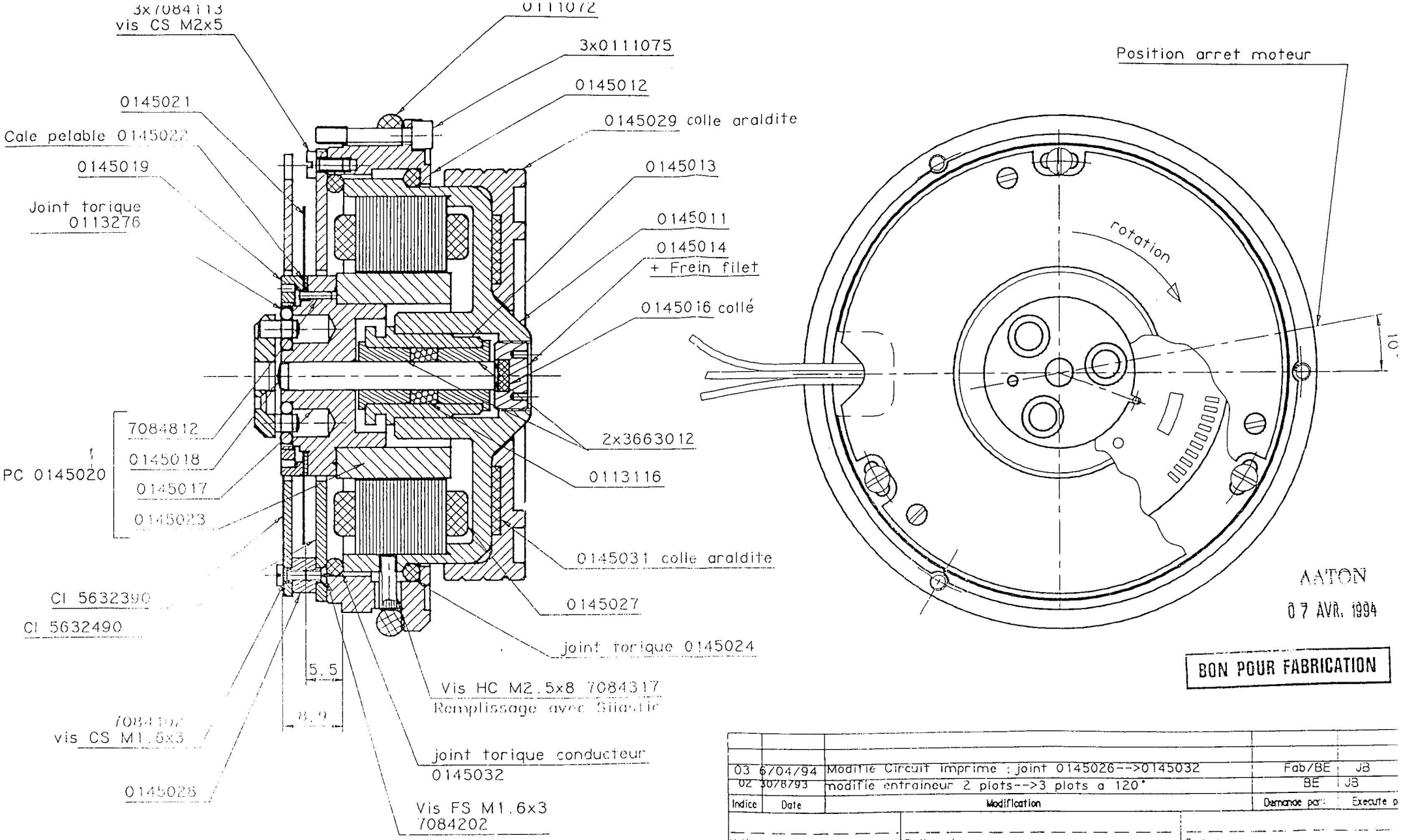
Plaque canal Super 16 mm

DESIGNATION | 01 12 04 5 | 01

NUMERO | INDICE

Ce document étant notre propriété, il ne peut être communiqué ou reproduit sans notre autorisation écrite

AATON - GRENOBLE



Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute p
03	6/04/94	Modifie Circuit imprime : joint 0145026-->0145032	Fab/BE	JB
02	3078793	modifie entraineur 2 plots-->3 plots a 120°	BE	JB

Matiere: Traitement : Protection :

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : maxi. Tol. generales: longueurs ± 0.10 mm angles ±25'

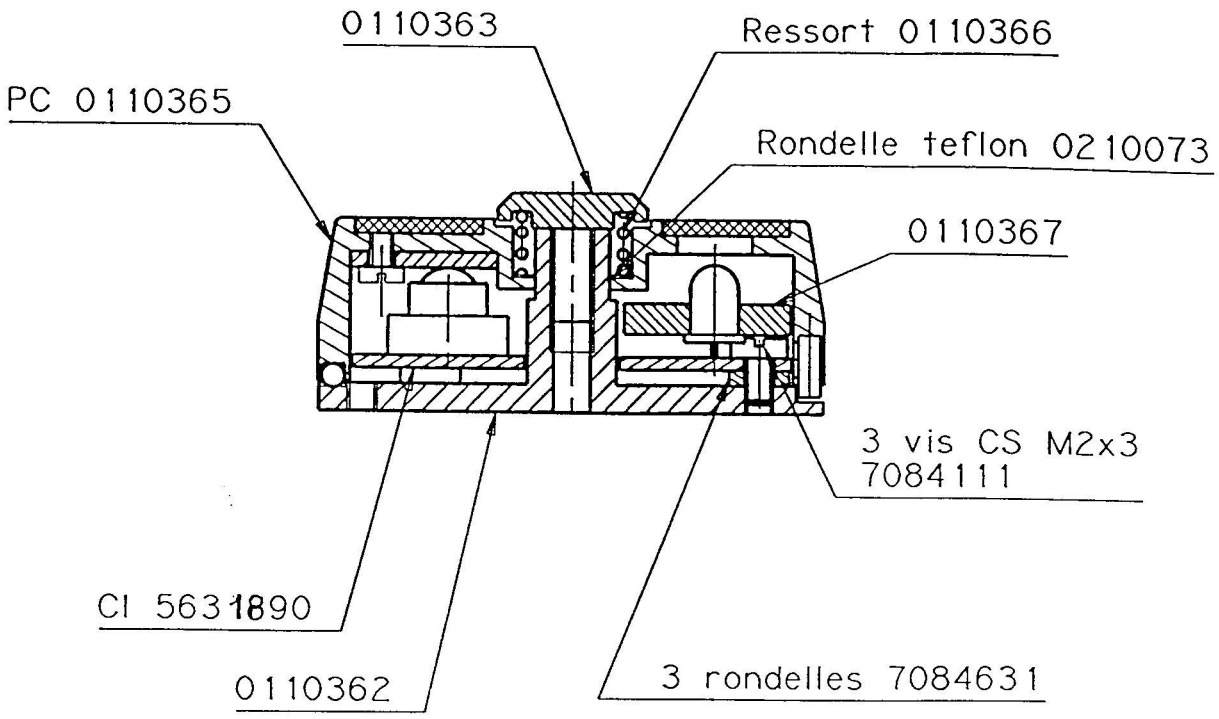
Dessine par: J-B Le: 30/4/93 Verifie par: Echelle: 2

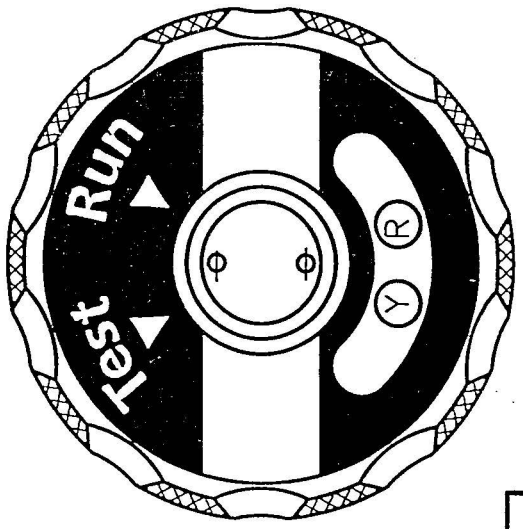
Moteur triphase 16mm

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	01145010	03

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

AATON - GRENOBLE





AATON

04 MARS 1996

BON POUR FABRICATION

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: Traitement: Protection:

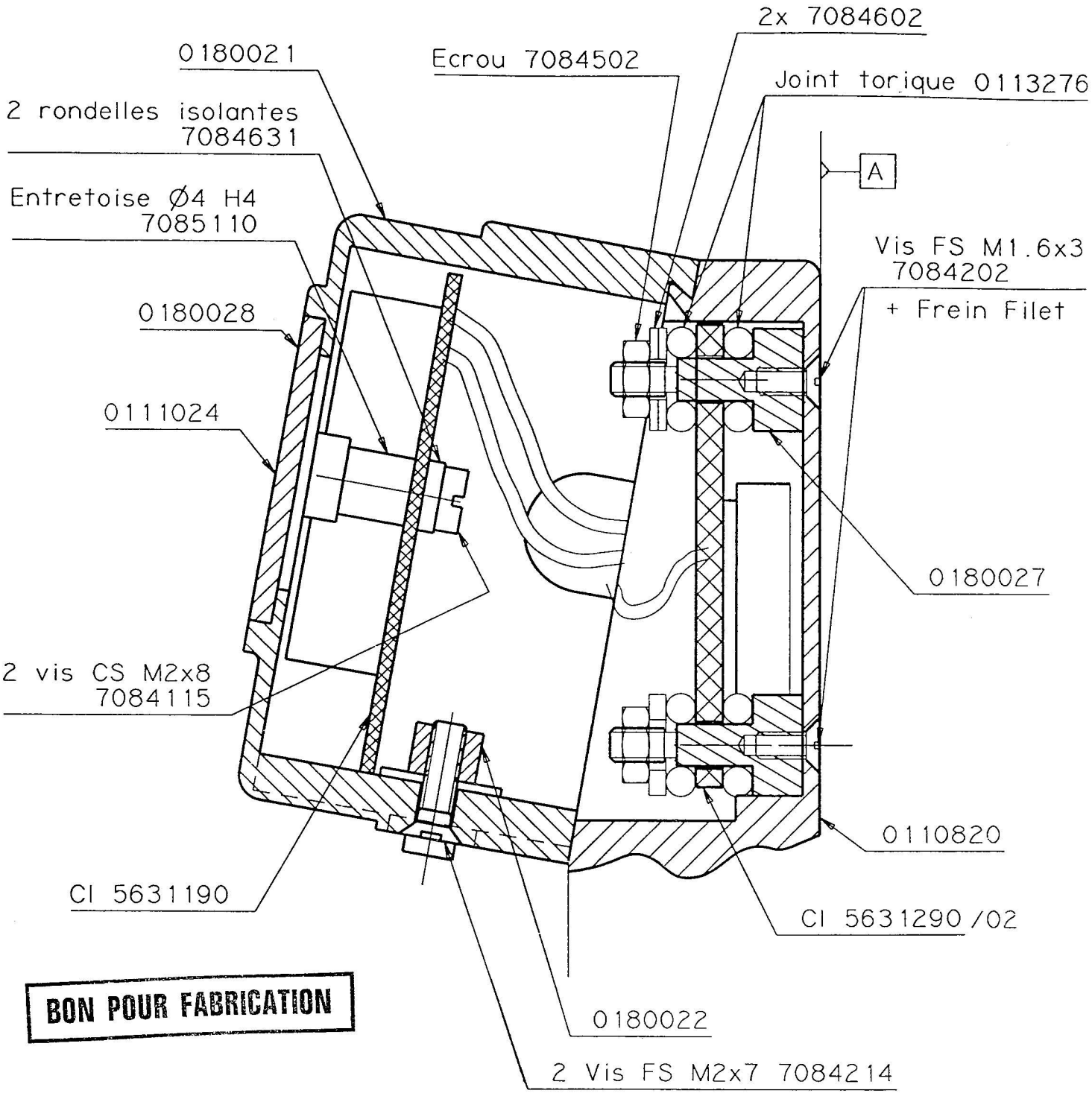
Sauf indication les aretes vives seront abattues | Rugosite: √ maxi. | Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/10'

Dessine par: J-Boyer | Le 31/01/96 | Verifie par: | Echelle: 2/1

Ens Bouton rotatif | 0111036001 | 01

DESIGNATION | NUMERO | INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique



BON POUR FABRICATION

Nota: les 2 vis Fs M1.6x3 ne doivent pas depasser de la face A

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
06	23/12/93	Ajoute 2 rondelles isolantes 7084631 modifie vis CSM2x3-->M2x5	Fab	JB
05	23/9/93	Ajoute 2 vis FS M1.6x3 pour tenir le support afficheur	Fab	JB
04	16/8/93	Modifie fixation du circuit pour les vibrations	FAB	JB
08	8-12-95	ajoute 0180028	BE	HM
07	09/02/94	Ajoute entretoise 7085110 sous CI	BE	HM

Matiere: ..... Traitement: ..... Protection: .....

Sauf indication les aretes vives seront abattues | Rugosite: √ maxi. | Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25'

Dessine par: J-B | Le: 12/5/92 | Verifie par: ..... | Echelle: 3

Compteur XTR Prod | 01180020 | 08

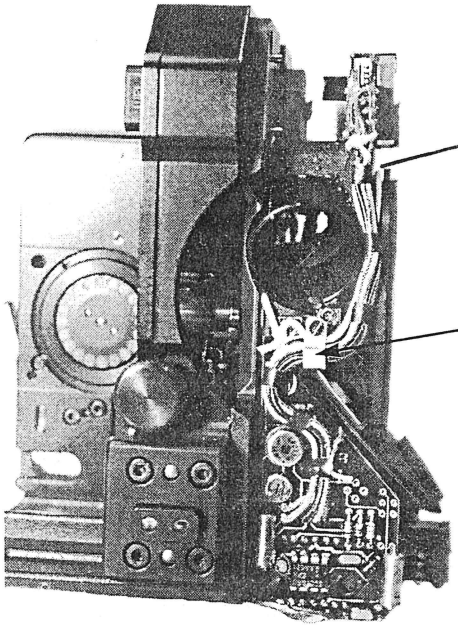
DESIGNATION | NUMERO | INDICE

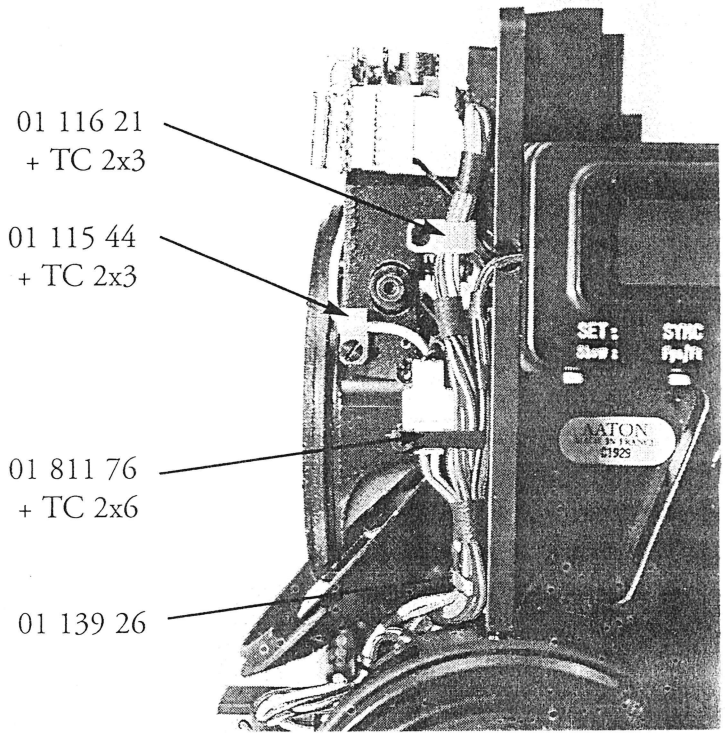
Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

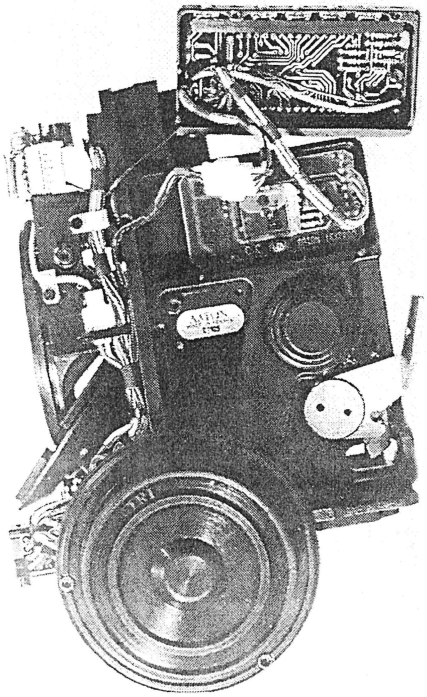
A.A.TON GRENOBLE

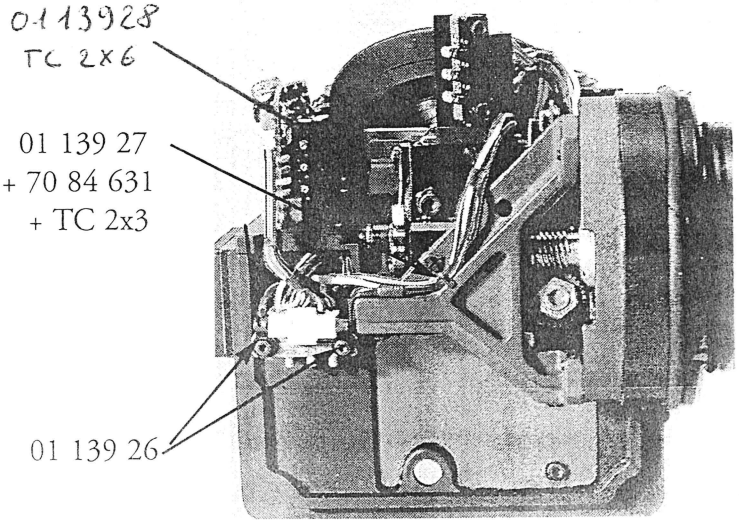
Fred's Workshop on XTR^{prod}

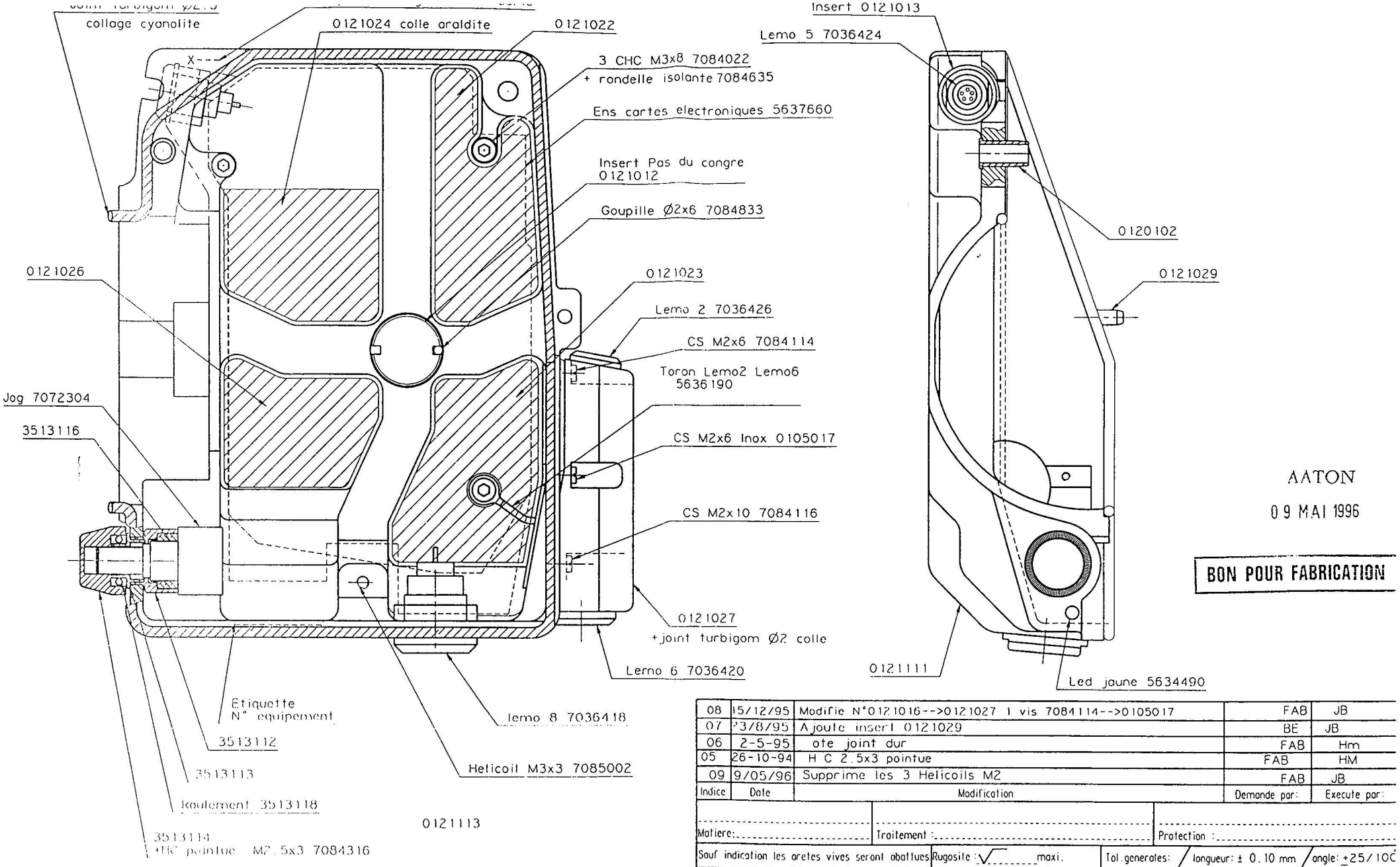
March 97











AATON

09 MAI 1996

BON POUR FABRICATION

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
08	15/12/95	Modifie N°0121016-->0121027 1 vis 7084114-->0105017	FAB	JB
07	23/8/95	Ajoute insert 0121029	BE	JB
06	2-5-95	ote joint dur	FAB	Hm
05	26-10-94	H C 2.5x3 pointue	FAB	HM
09	9/05/96	Supprime les 3 Helicoils M2	FAB	JB

Matiere: ..... Traitement : ..... Protection : .....

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ ..... maxi. Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/10C

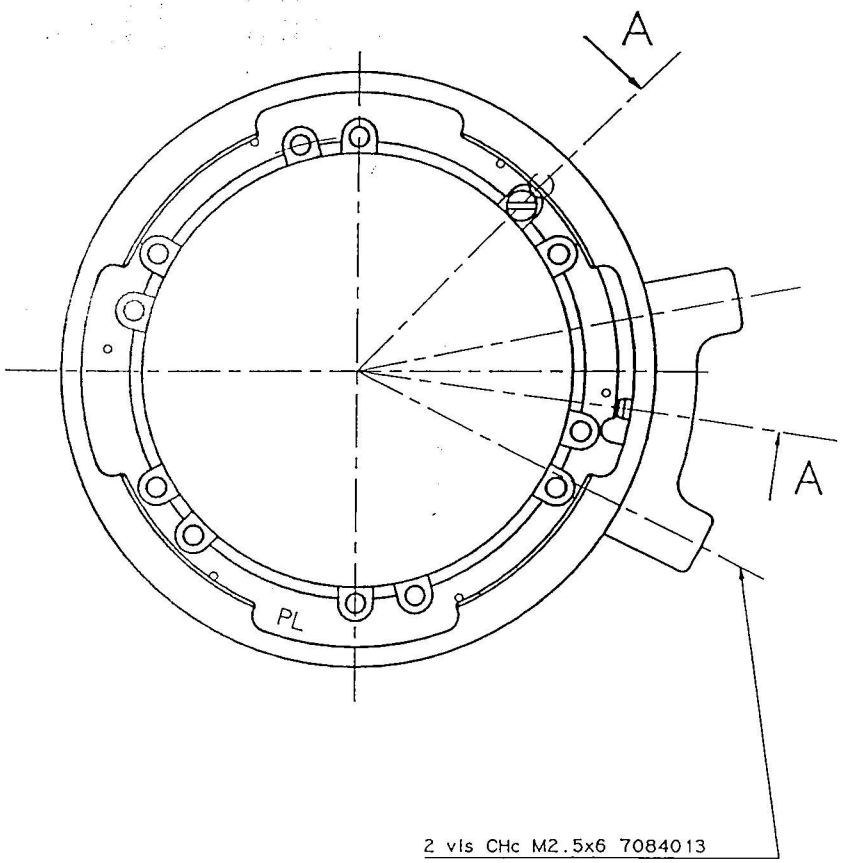
Dessine par: J-B Le: 21/6/93 Verifie par: ..... Echelle: 1 2

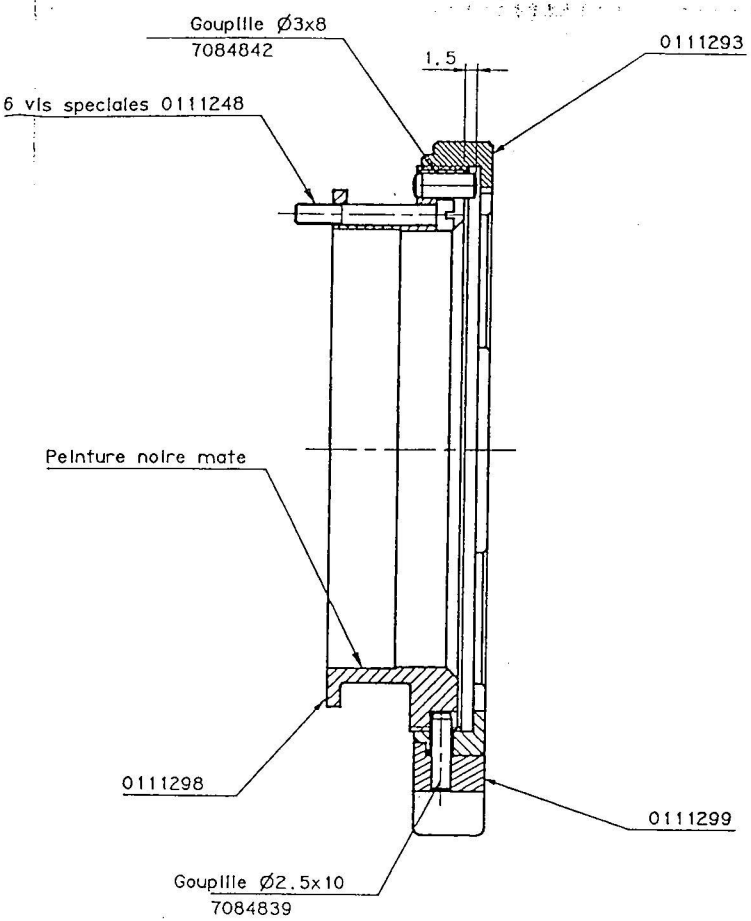
Barquette Xpcod equipee

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	ld 12l 1 1l 1d	09

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON GRENOBLE





BON POUR FABRICATION !

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
04	29/9/92	Modifie forme monture : goupille 3x5-->3x8 : 2x8-->2.5x10	BE	J.B
03	18/6/92	Supprime collage araldite sur 0111316 supprime peinture noire sur tface	FAB	JB
02	30/10/91	Ajoute piece 0111316 et peinture noire mate sur 3 faces	FAB	JB

Matiere: Traitement : Protection :

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ maxi. Tol.generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/10

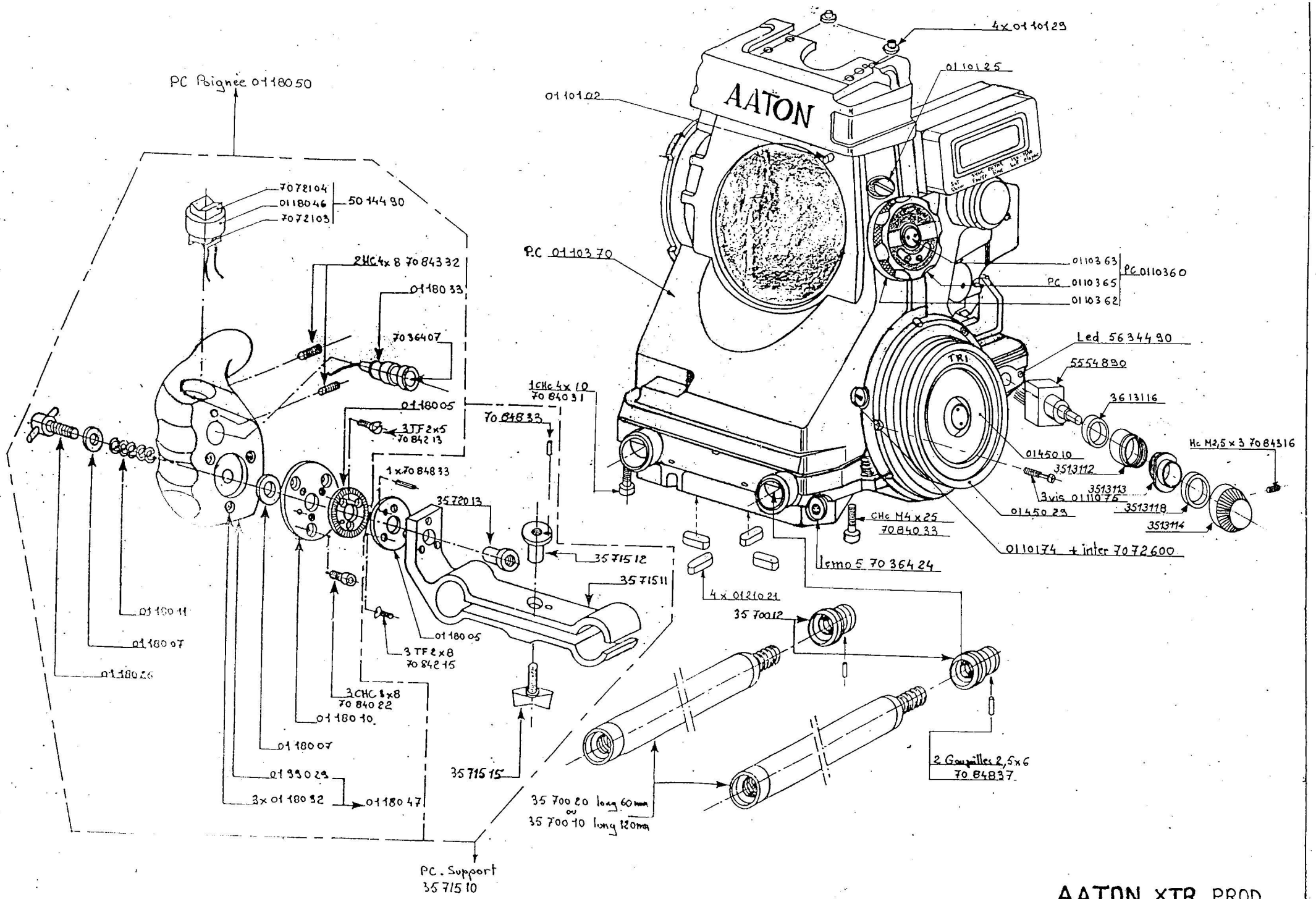
Dessine par: J B Le: 24/09/91 Verifie par: Echelle: 1.5

Monture Arriflex | 01111295 | 04

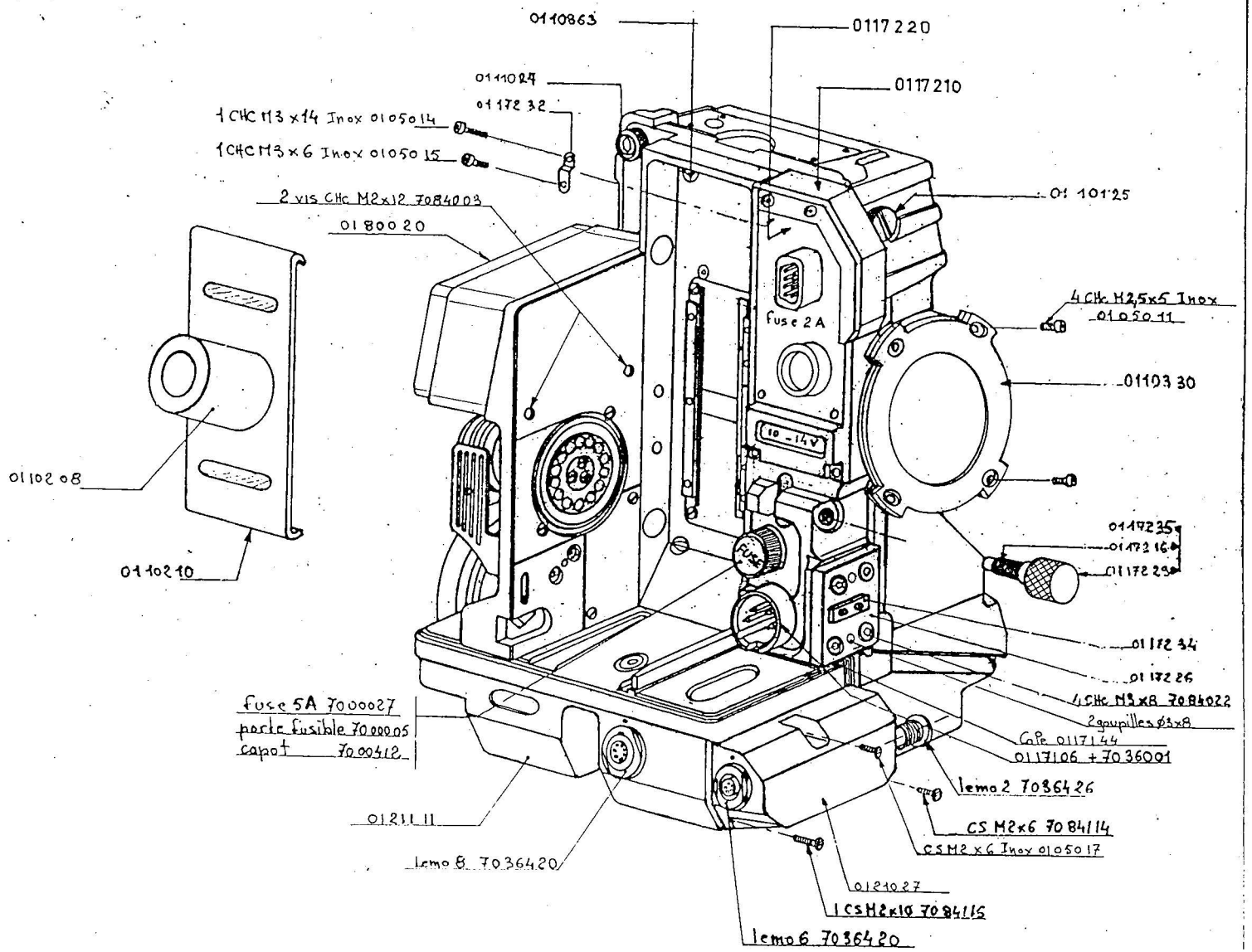
DESIGNATION | NUMERO | INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

AATON - GRENOBLE

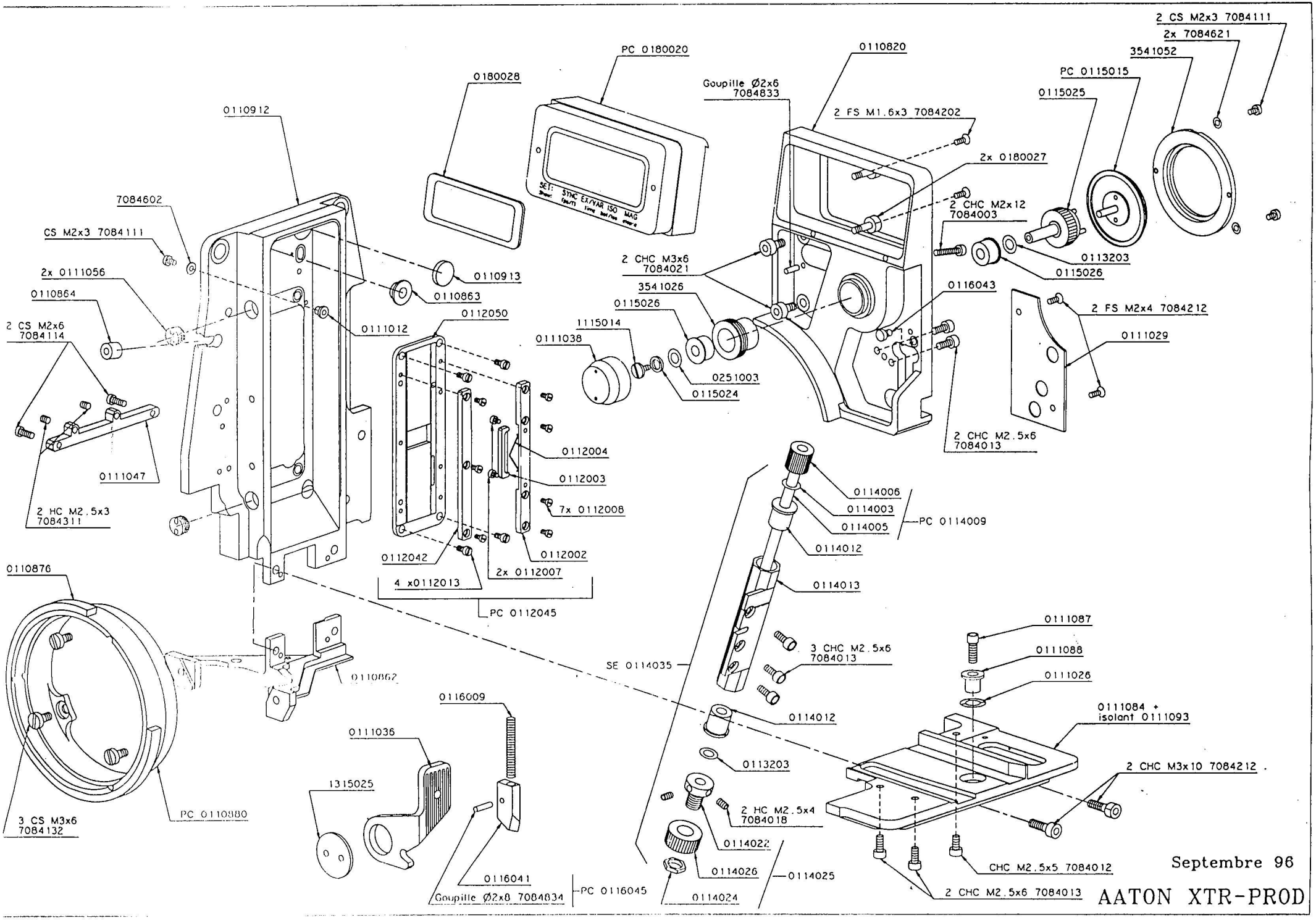


AATON XTR_PROD
NOV :96



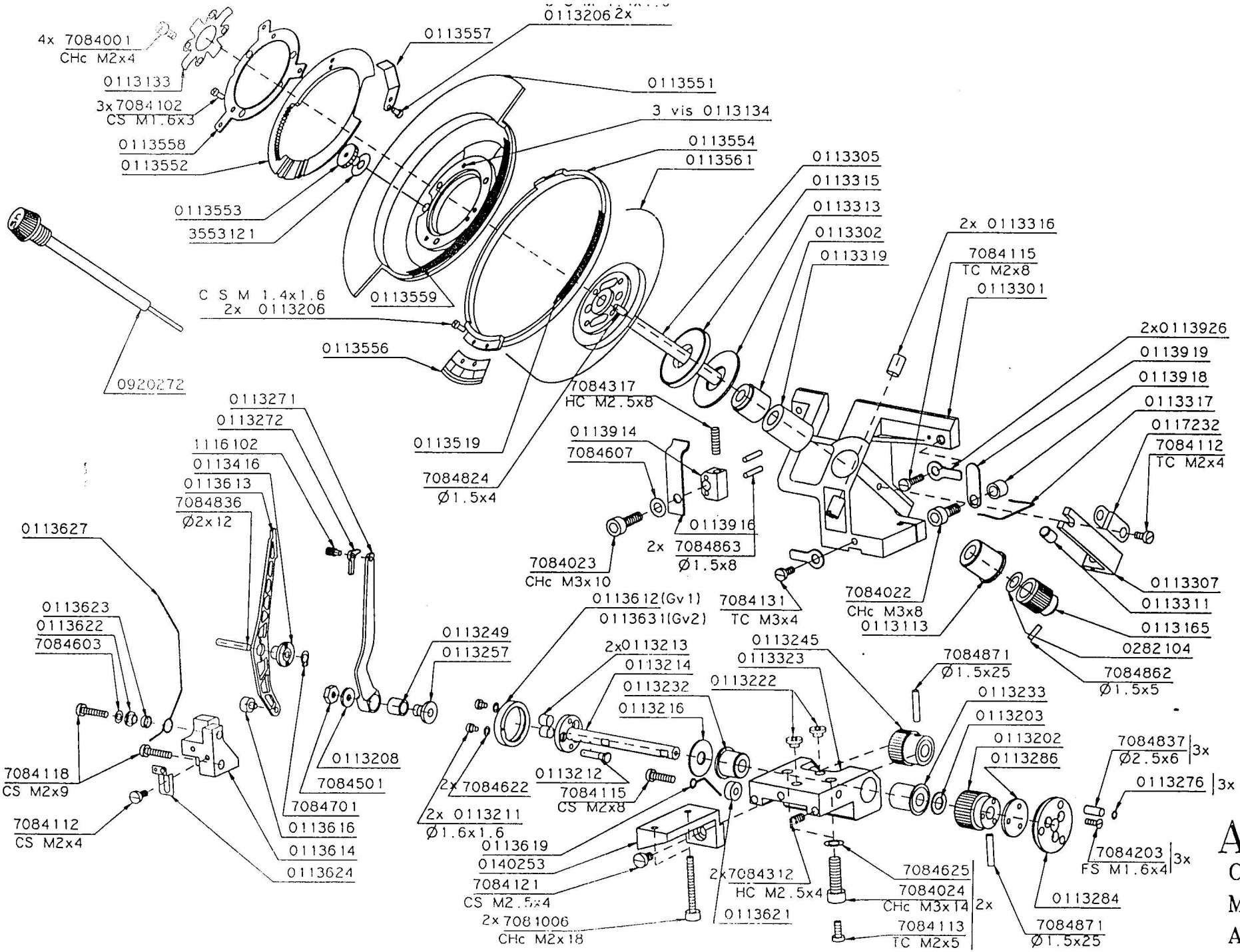
AATON XTR.Prod

Nov:96



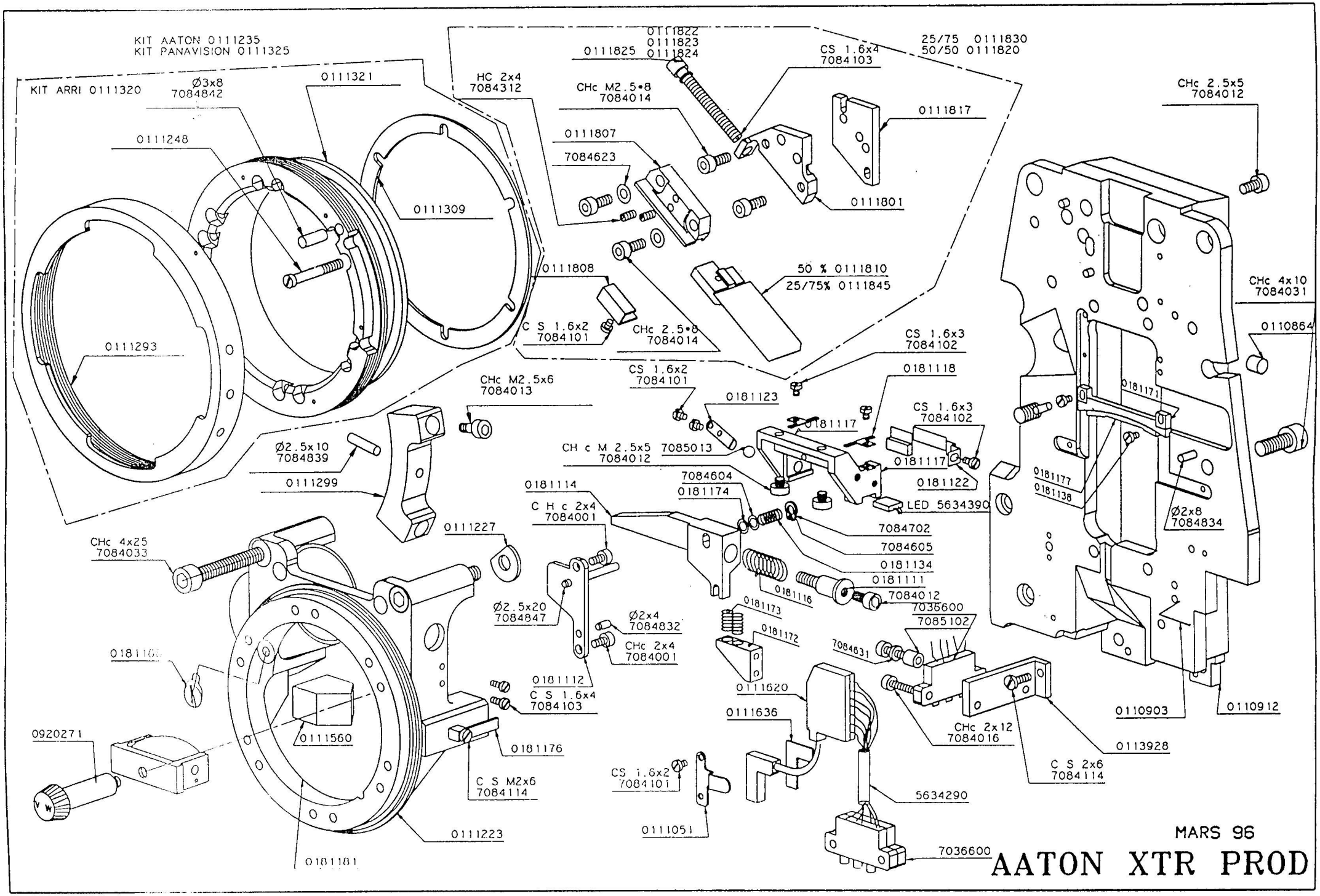
Septembre 96

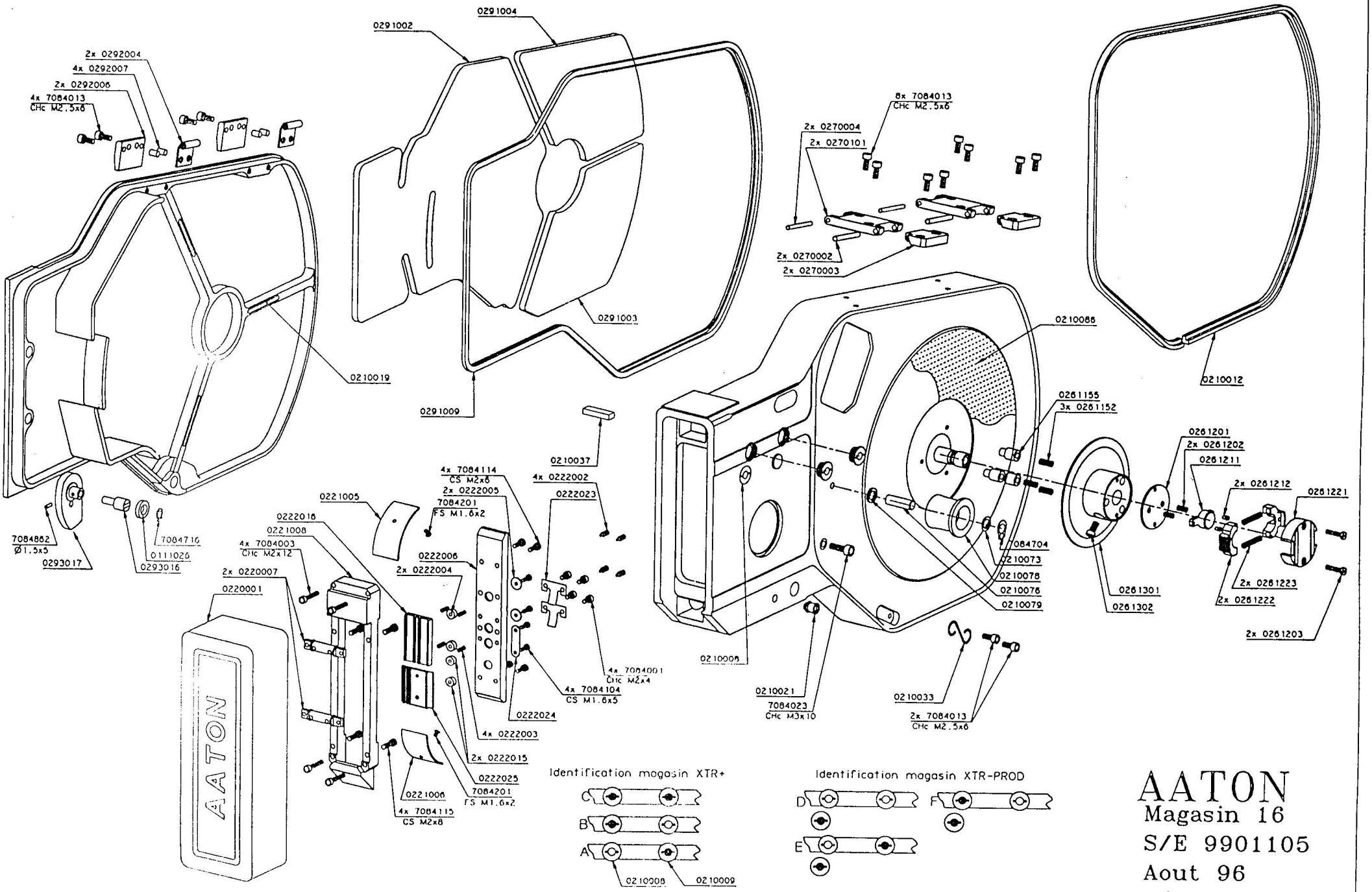
AATON XTR-PROD

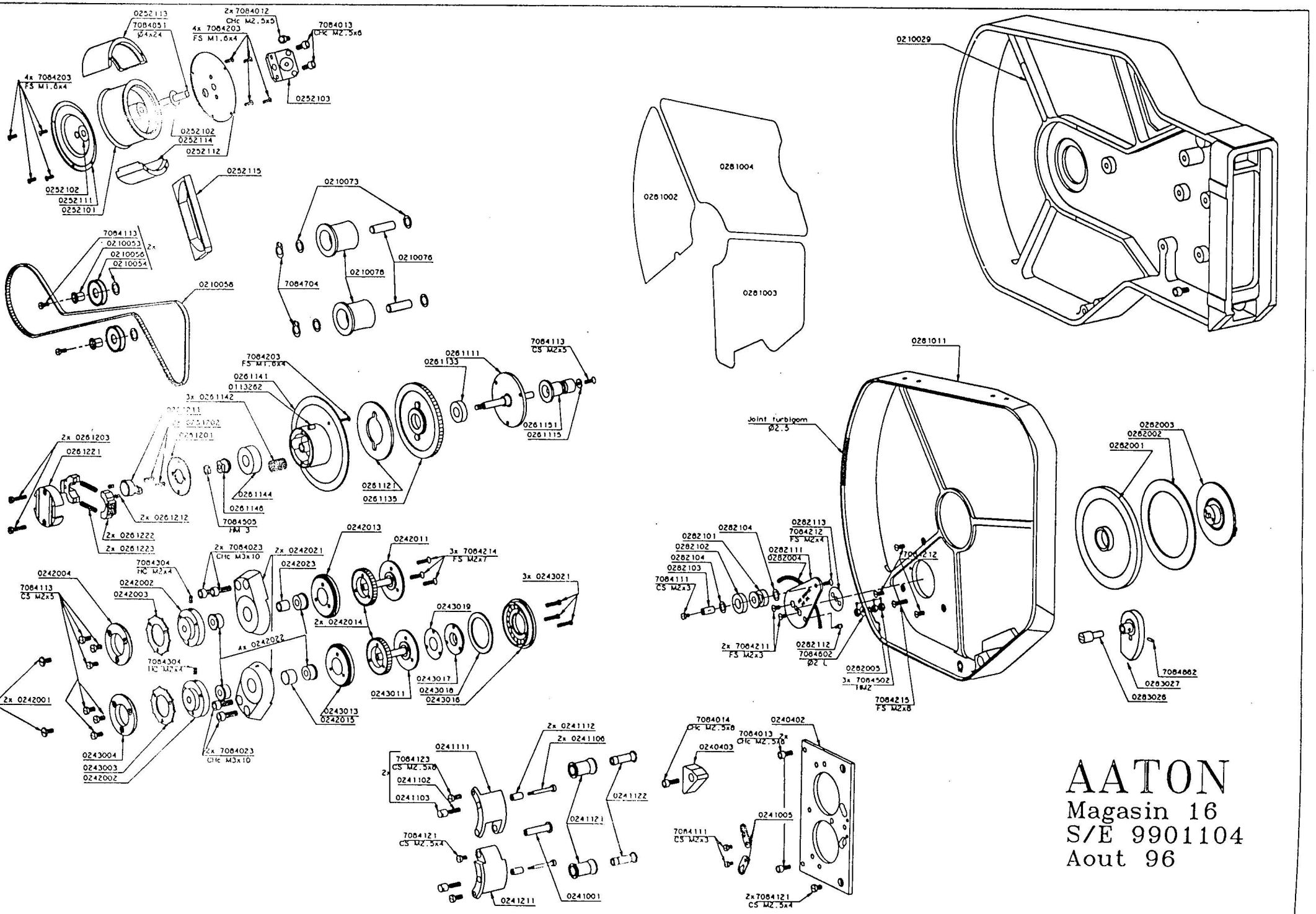


AATON

Camera 16
Mecanisme
Aout 96

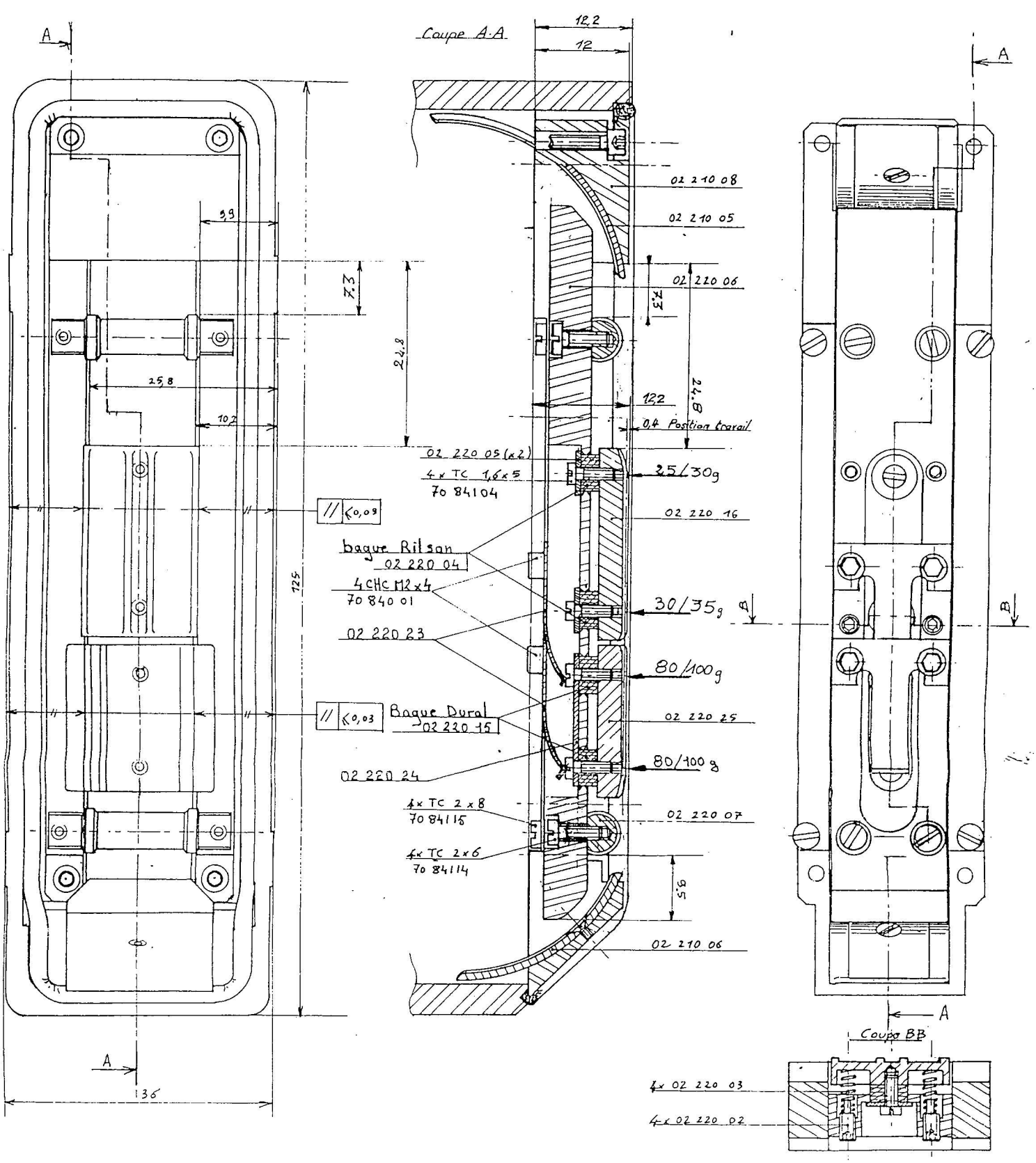

KIT AATON 0111235
KIT PANAVISION 0111325
KIT ARRI 0111320
Ø3x8
7084842
0111321
0111248
0111309
0111293
HC 2x4
7084312
0111822
0111823
0111824
0111825
CHc M2.5•8
7084014
CS 1.6x4
7084103
25/75 0111830
50/50 0111820
0111817
0111807
7084623
0111801
0111808
C S 1.6x2
7084101
CHc 2.5•8
7084014
50 % 0111810
25/75% 0111845
CHc 2.5x5
7084012
CHc 4x10
7084031
0110864
CS 1.6x3
7084102
0181118
CHc M2.5x6
7084013
CS 1.6x2
7084101
0181123
0181171
0181117
CS 1.6x3
7084102
Ø2.5x10
7084839
0111299
CH c M 2.5x5
7084012
7085013
0181117
0181122
LED 5634390
0181177
0181138
7084604
0181174
0181114
C H c 2x4
7084001
Ø2x8
7084834
0111227
7084702
7084605
0181134
0181111
7084012
CHc 4x25
7084033
0181116
0181173
Ø2.5x20
7084847
Ø2x4
7084832
CHc 2x4
7084001
0181172
7036600
7085102
7084631
0181112
C S 1.6x4
7084103
0111620
0111636
0920271
0111560
0181176
CHc 2x12
7084016
0110903
0110912
0113928
C S 2x6
7084114
C S M2x6
7084114
CS 1.6x2
7084101
5634290
0111223
0111051
0181181
7036600
MARS 96
AATON XTR PROD


2x 0292004
4x 0292007
2x 0292006
4x 7084013
CHc M2.5x6
0291002
0291004
0291003
0291009
0210019
8x 7084013
CHc M2.5x6
2x 0270004
2x 0270101
2x 0270002
2x 0270003
0210086
0210012
0261155
3x 0261152
0261201
2x 0261202
0261211
2x 0261212
0261221
2x 0261223
2x 0261222
2x 0261203
0261301
0261302
0210037
4x 7084114
CS M2x6
2x 0222005
4x 0222002
0222023
0221005
0222016
0221008
4x 7084003
CHc M2x12
7084201
FS M1.6x2
0222006
2x 0222004
2x 0220007
0220001
4x 7084001
CHc M2x4
4x 7084104
CS M1.6x5
0222024
4x 0222003
2x 0222015
0222025
7084201
FS M1.6x2
0221006
4x 7084115
CS M2x8
0210008
0210021
7084023
CHc M3x10
0210033
2x 7084013
CHc M2.5x6
7084704
0210073
0210078
0210076
0210079
7084862
Ø1.5x5
0293017
0111026
0293016
7084716
Identification magasin XTR+
C
B
A
0210008
0210009
Identification magasin XTR-PROD
D
F
E
AATON
Magasin 16
S/E 9901105
Aout 96



AATON

Magasin 16
S/E 9901104
Aout 96



Nota : toute la visserie est bloquée avec du "Frein filet faible" Loctite

BON POUR FABRICATION

AATON

07	30.03.93	Modifié 4 vis TC 2x4 → 4 CHC M2x4 ; Pression 60/80g → 80/100	JPB	JB
06	25.03.88	Mise à jour	bc	
05	1.4.85	Modifié cotation	bc	
04	09.10.82	mise à jour		
03	25/06/82	précise les cotes et pression au control		
02	10/02/82	Mise à jour		

MATIERE	TRAITEMENT		
Blanc	27.08.81	2	

ENSEMBLE PRESSEURS STANDARD 16

0 2 2 0 0 0 5 | 07 | 1

Reproduction interdite sans autorisation préalable

M3x10
70 23

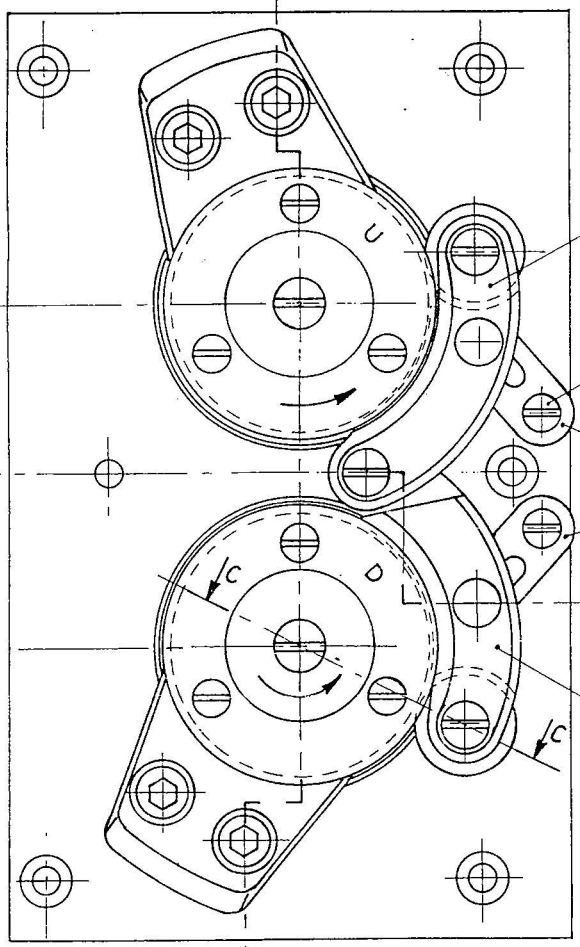
1 13

F M2x7
0 842 14

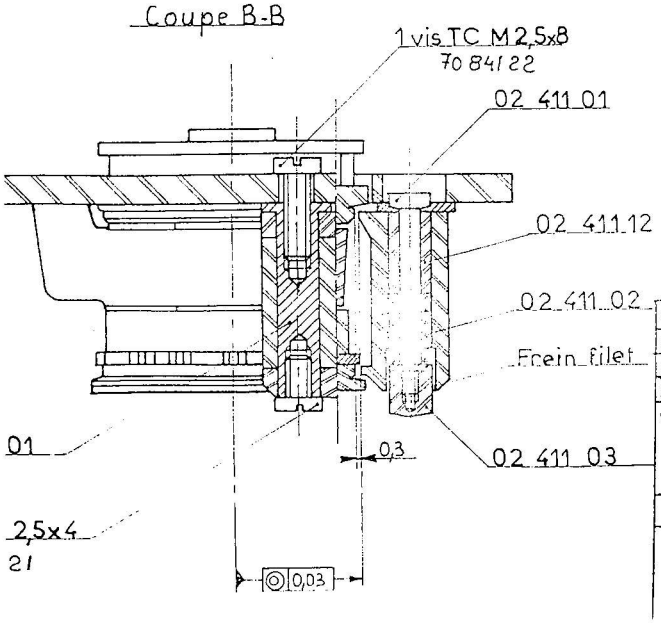
3

15

x4 02420 22
133



Coupe B-B



01

2,5x4
21

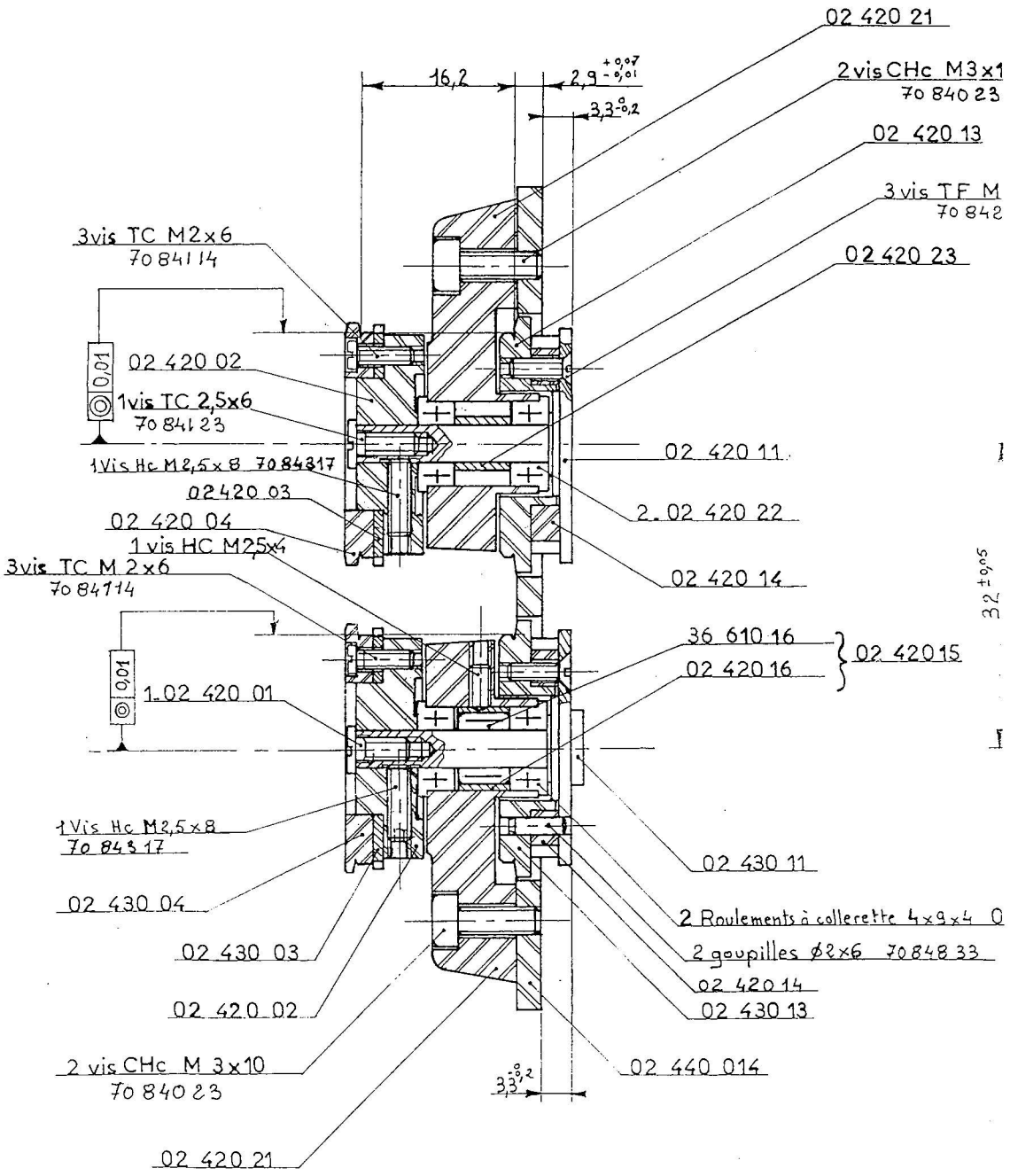
BON POUR FABRICATION
AATON
06 JUIL. 1993

Ind	DATE	
04	17.03.92	Modifié [illegible] 2,5 x 4 → Hc M2,5 x 8 changé position vis frein filet
03	11.03.92	Ajouté goupille 2 x 6 modifié vis Hc M2 x 4 → Hc M2,5 x 4
02	18.03.88	Anti retour

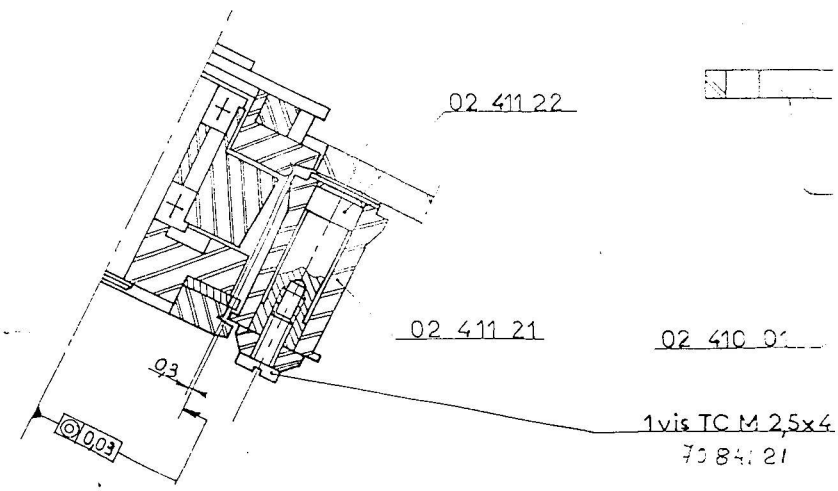
B 22.02.88 Ech 2

ENS / DEBITEURS 0 2 4 0 0 0 3 05

Coupe A-A



Section C-C



Nota : Graissage de l'ensemble avec huile Target

vis pour montage de l'ensemble

1 vis HC 2,5x4
4 vis CHc 3x10
6 vis TC 2x6
2 vis TC 2x3
2 vis TC 2,5x6 large 02420 01
3 vis TC 2,5x4
1 vis TC 2,5x8
2 vis HC 2,5x8
2 vis TF 2x8

Tech note 31

Magazine Anti back lash

An anti back lash device is installed in the sprocket. It allows to hold a permanent tension of the film stock, even if it is not mounted on the camera. It eliminates the risk of the film moving in the magazine.

Installation

-Release the notched belt 02 100 55

-Completely dismantle the lower sprocket 02 430 30. Be sure that the sprocket inner disc screw has made a mark on the lower sprocket shaft.This mark is very important to reassemble these parts in the same position (to avoid noise and mecanical damages)

-Drill (dia. 2) the sprocket holder 02 420 21 for M2,5 tapping (see diagram attached)

- Reassemble this sub-assembly and replace the ball bearing spacer 02 420 23 by the anti back lash 02 420 15 (be aware of the rotating movement). Reassemble the sprocket inner disc 02 420 02 in the same position (use the M2 screw and the shaft mark)

- Be sure that the lower sprocket turn one way (the right one...) and stop on the other way.

- Reassemble the lower sprocket on the short square chassis (two films thickness between the lower sprocket and the lower guide shoe).

-Stretch again the notched belt 02 100 55 at the right tension (see the maintenance manual).

Note

To do this operation it is not necessary to dismantle the magazine short square chassis. However, if you own the centring tool it is better to use it (it avoids to hurt the notched belt during the reassembling)

TECH NOTE 31 ANTI RETOUR MAGASIN du 24 08 88

Un dispositif anti-retour dans le débiteur, maintient le film en tension permanente sur la bobine réceptrice, même si le magasin n'est pas sur la caméra. Ceci élimine le glissement latéral des spires, lorsque le magasin est soumis à vibrations. Il y a moins de risque de voir le film frotter sur les guides d'acier et donc de bourrer entre 60 et 120 mètres.

INSTALLATION

- Détendre la courroie crantée d'entrainement 02 100 55

- Démonter complètement le débiteur inférieur 02 430 00. S'assurer que l'empreinte de la vis pointeau du support 02 420 02 a bien été réalisé sur l'axe 02 430 11. Ceci est trés important pour que le remontage se fasse dans ma même position - sans contrainte sur les roulements - sans quoi durée de vie et silence seront dégradés.

- Percer dia 2 pour taraudage M2,5 le support 02 420 21 suivant plan.

- Remonter le sous-emsemble en remplaçant l'entretoise 02 420 23 par la pièce composée anti-retour 02 420 15 (attention au sens de rotation). Remonter le suport 02 420 02 dans la même position à l'aide de la vis pointeau M2 et de l'empreinte sur l'axe. Maintenir la pièce 02 420 15 avec un pointage et une vis M 2,5*4 (freiner la vis).

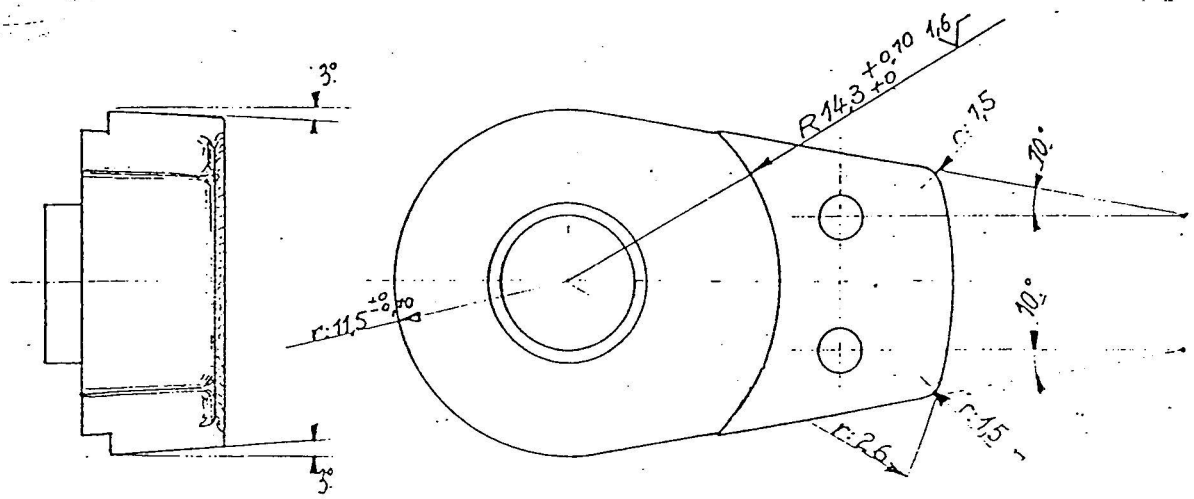
- S'assurer que le S/E débiteur tourne librement dans un sens (le bon...) et bloque dans l'autre.

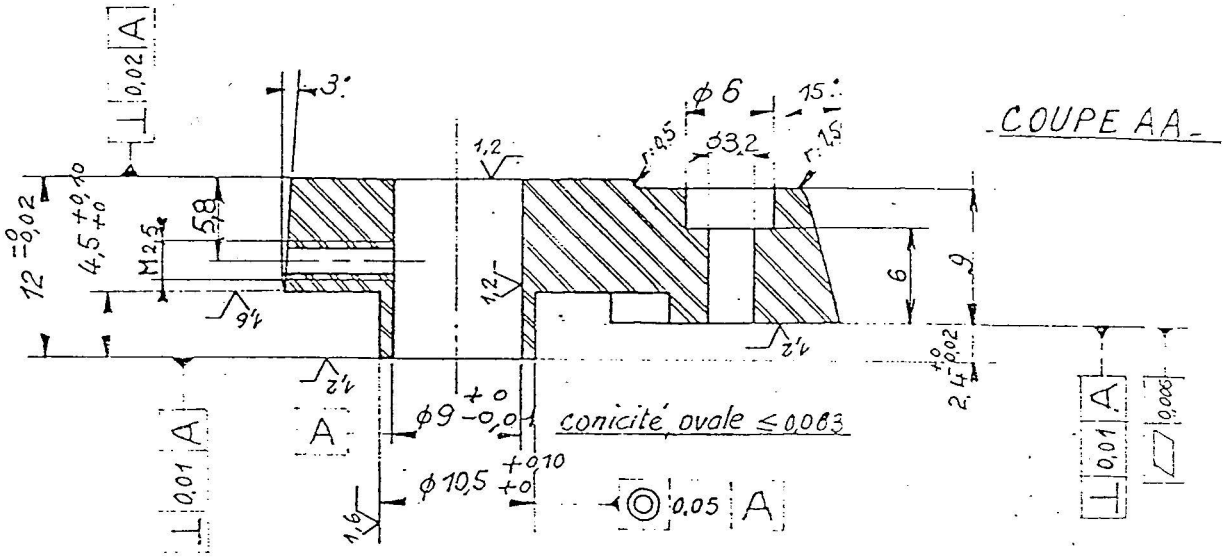
- Remonter normalement le S/E débiteur sur la platine (2 épaisseurs de film par rapport au sabot).

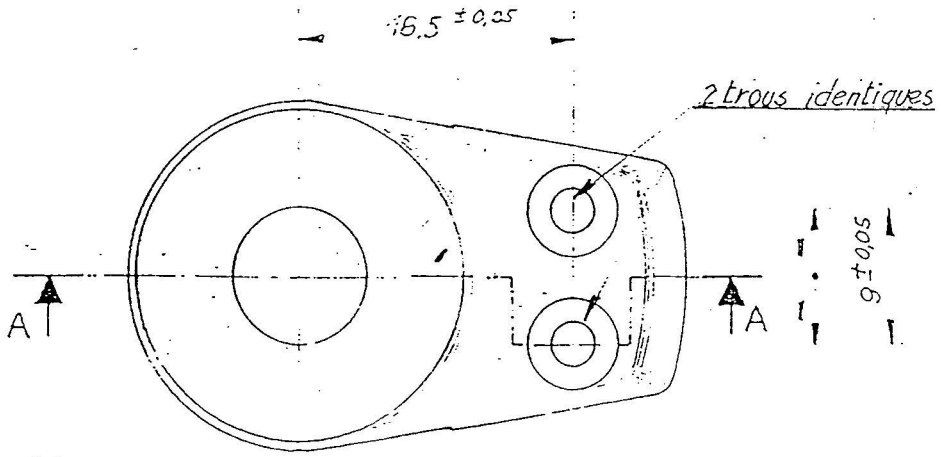
- Retendre la courroie 02.100.55 à la valeur correcte, à la façon indiquée sur le manuel de maintenance.

REMARQUE

Pour cette opération, il n'est pas obligatoire de démonter la platine débitrice du corps magasin. Cependant, à condition de disposer de l'outil de centrage, il est préférable de le faire. Cela évite le risque de blessure de la courroie crantée lors du remontage.







Piece moulée au sable.

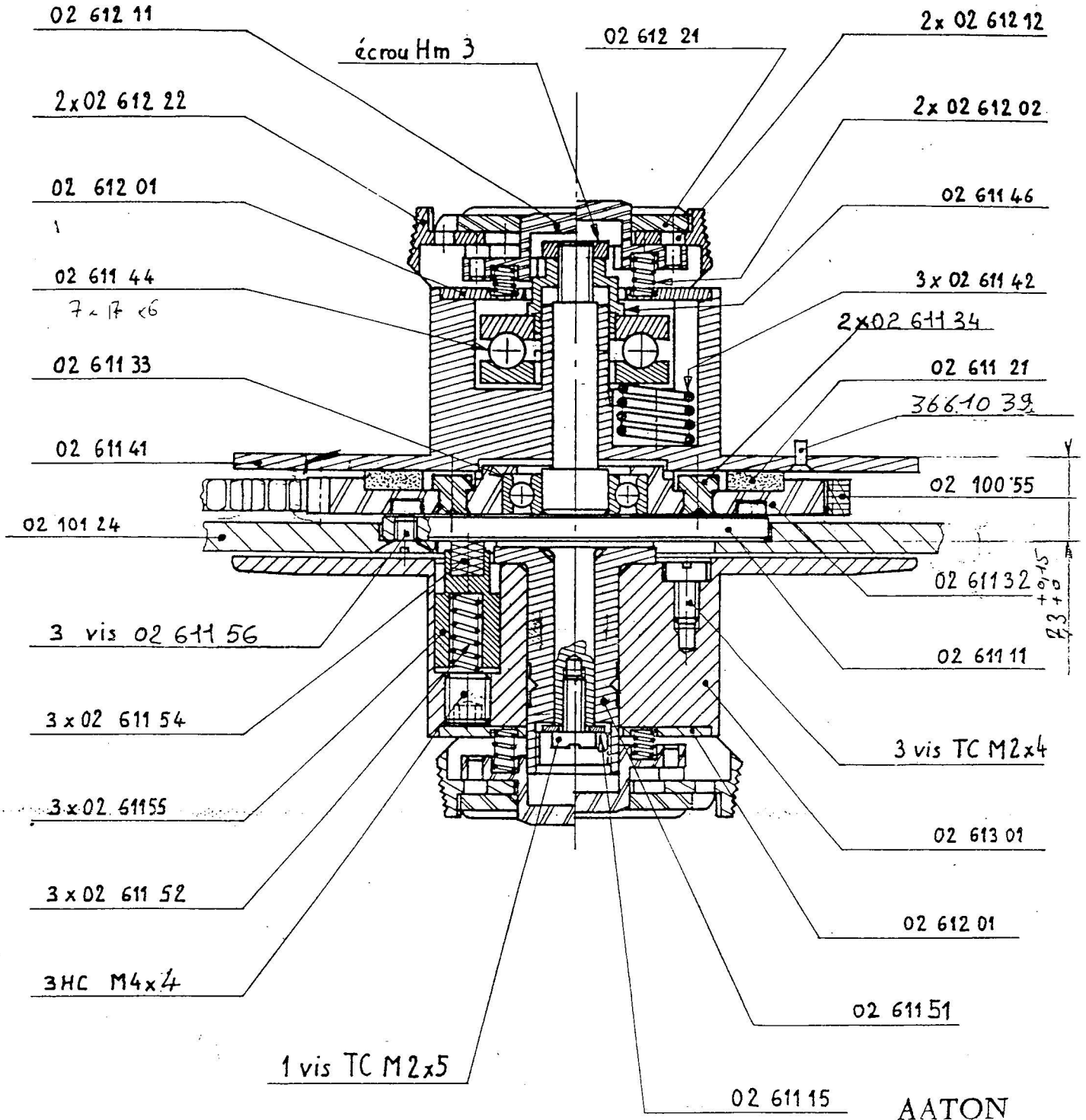
12.4.74

07	24.02.88	Ajouté 1 trou M 2,5
06	19-3-87	Supprime trou pour goupille.
	DATE	

A.U.5G.7 MATIÈRE	Polissage, ébavurage avec vibrateur "Roto-Finish" TRAITEMENT		Alumilitage noir PROTECTION		
Dessiné par: pl.	le: 7.8.75	Vérifié par:	2	Usinage assuré à dimension	Tol. gén. ±0,10

Support débiteurs DÉSIGNATION	02.42.0121 NUMÉRO	07 INDICE	2 NOMBRE

Ce document étant notre propriété, il ne peut être communiqué



AATON

16 SEP. 1994

BON POUR FABRICATION

	DATE	MODIFICATION	DEMANDÉ PAR	EXECUTÉ
04	15.9.94	0110262 → 366D39		
03	20.09.89	Ajouté 2 plots 02 611 34 et modifié le Feuhe 02 611 21 et 02 611 46		B
02	19.09.88	Modifié 3 vis TF120 → 3 vis 02 611 56	be	B

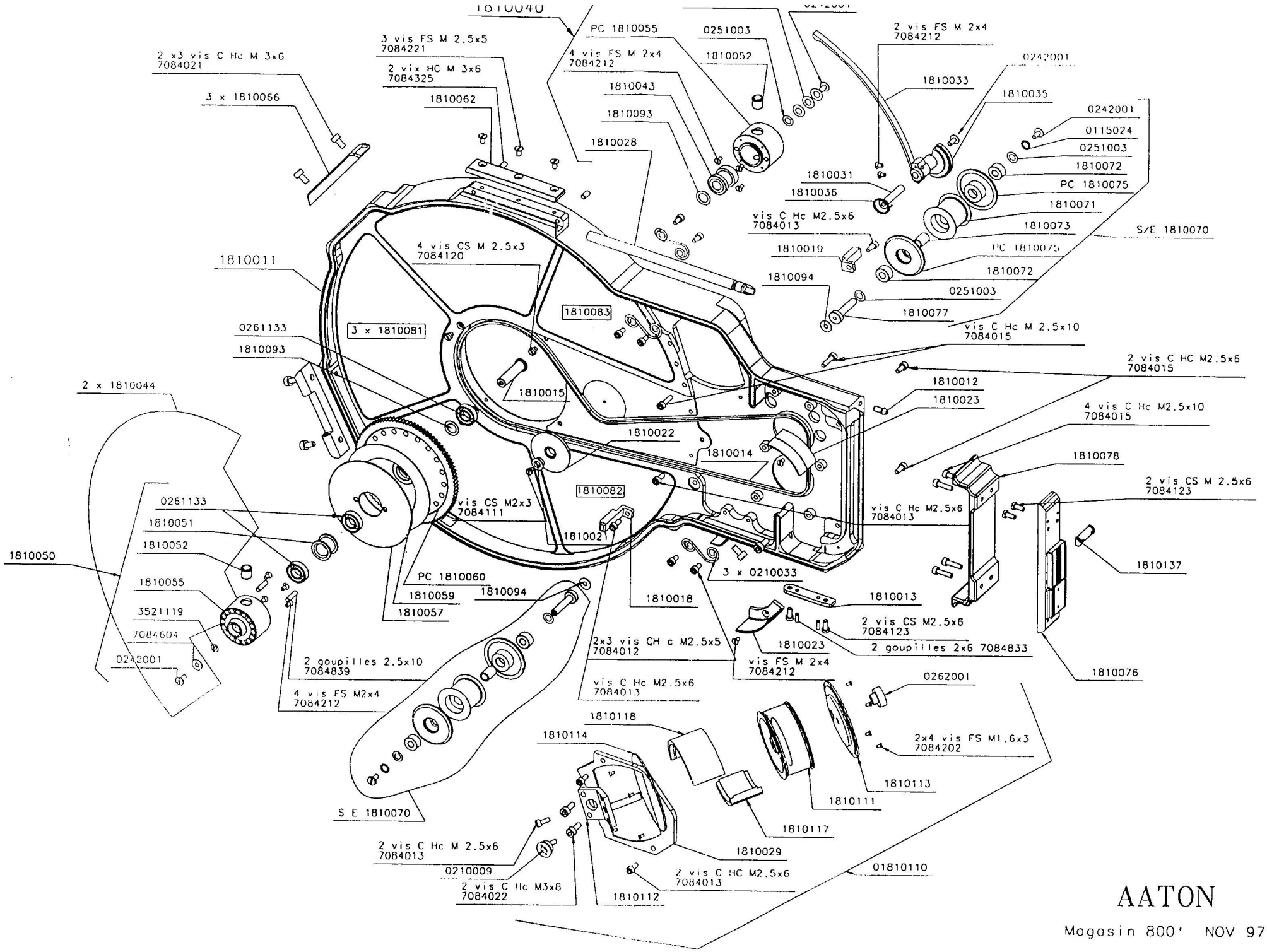
MATIÈRE	TRAITEMENT	PROTECTION
Dessiné par Herreros	le 17-01-86	Vérifié par	Ech. 2	Cotes sauf indications	Tol. gén.

Ensemble Friction
DÉSIGNATION

0 2 6 1 0 0 3	04
N° PLAN	INDICE

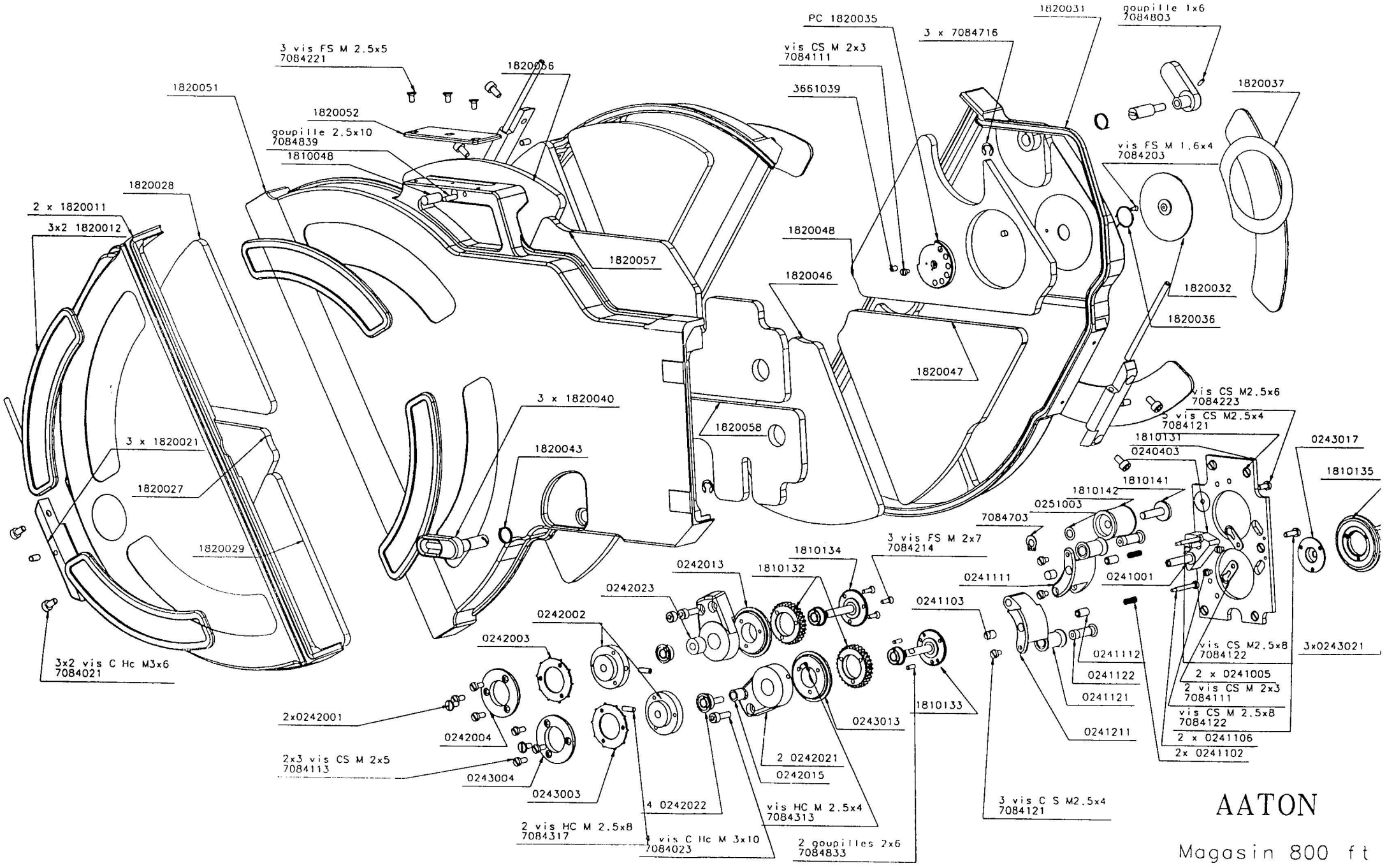
NOMBRE

Ce document étant notre propriété, il ne peut être communiqué ou reproduit sans notre autorisation écrite.



AATON

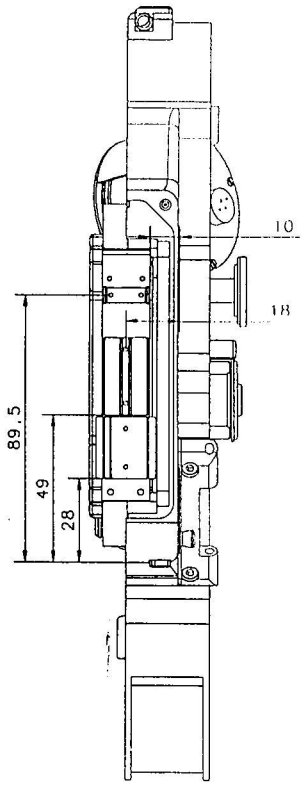
Magasin 800' NOV 97

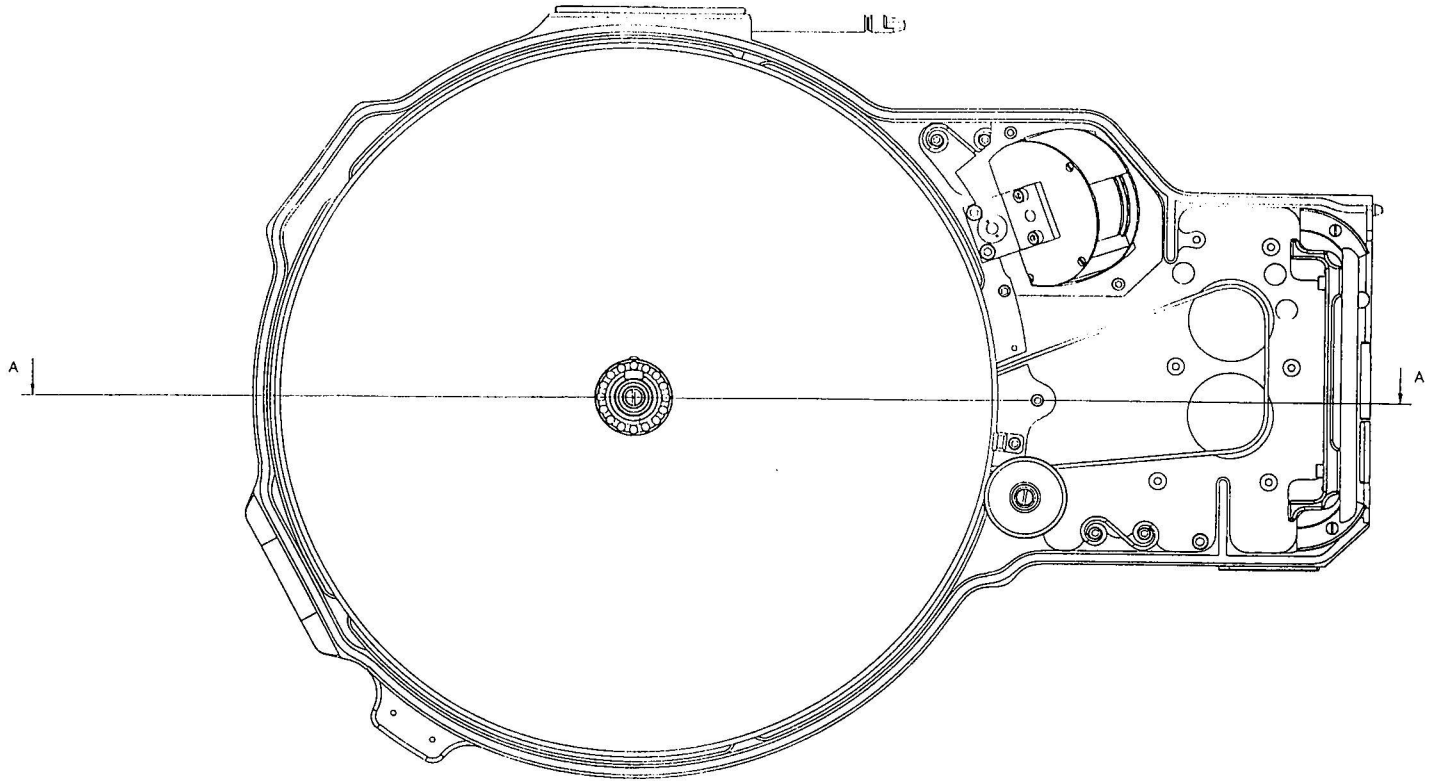


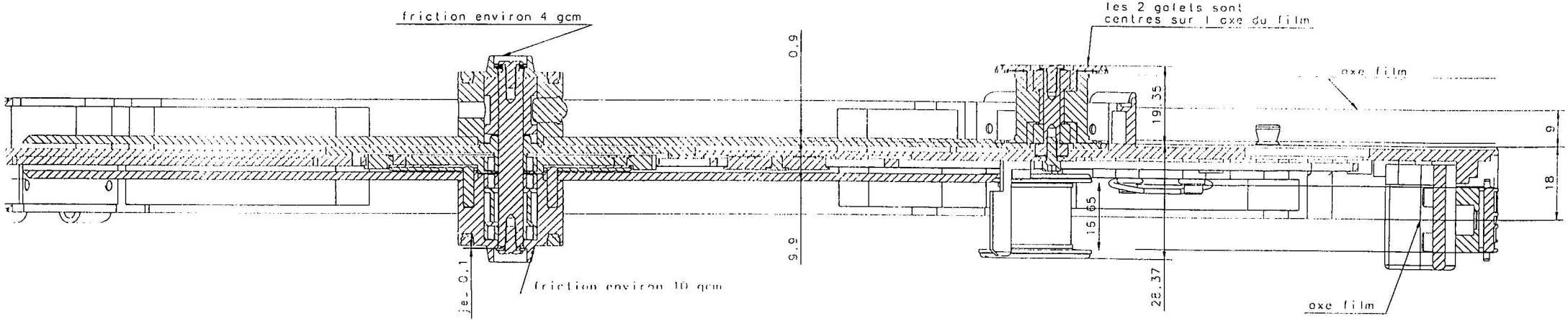
AATON

Magasin 800 ft

Nov 97



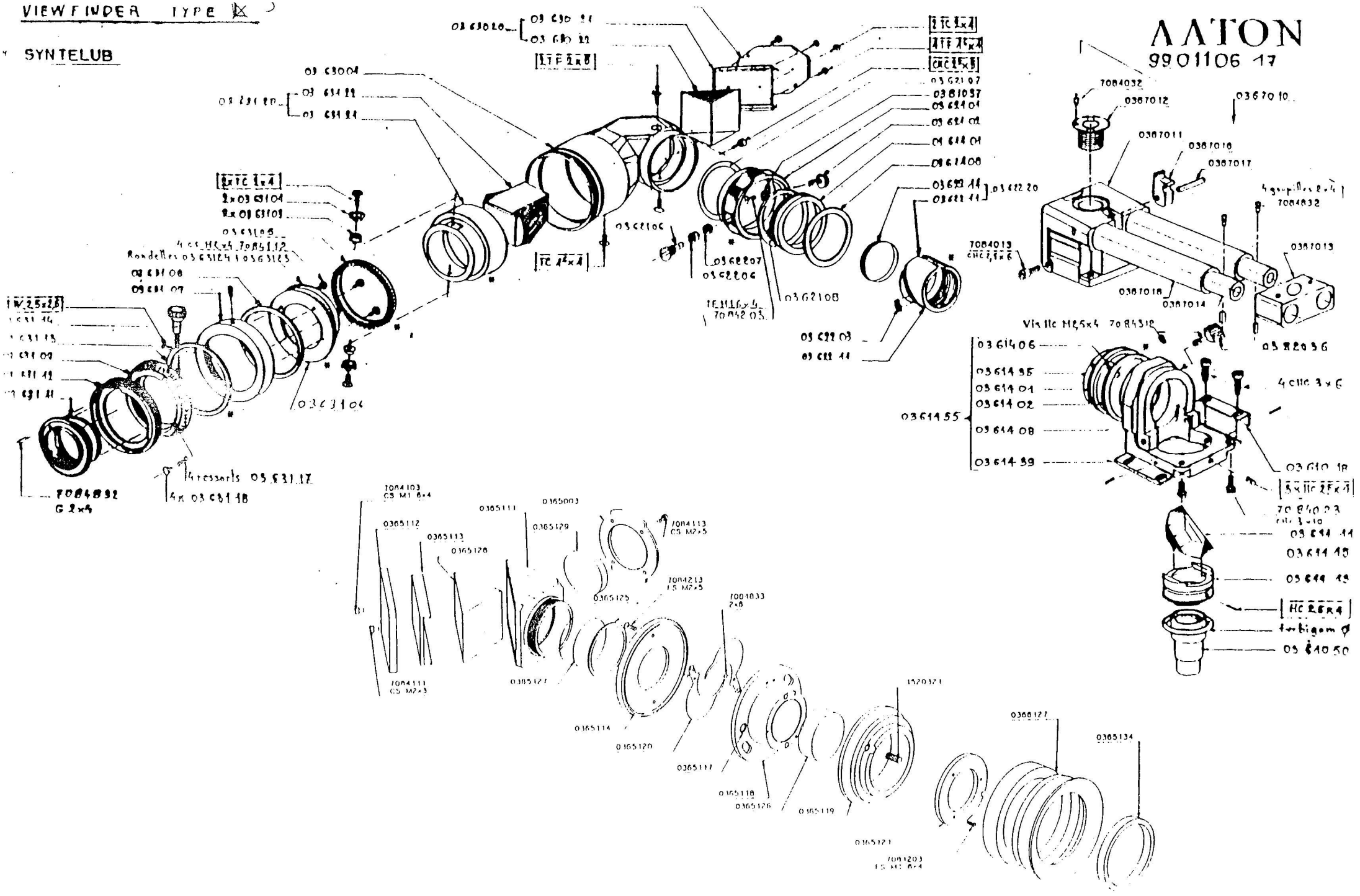


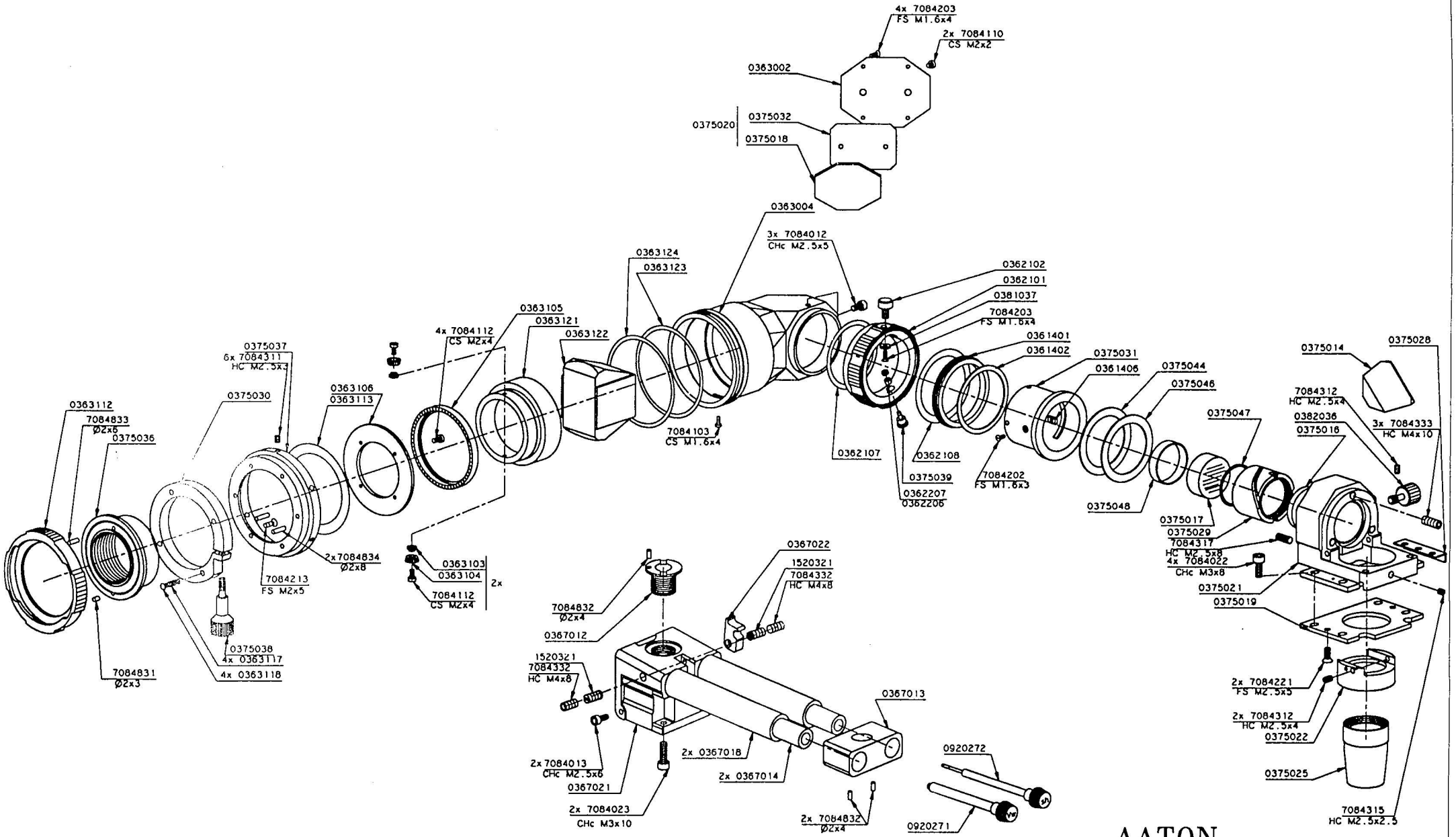


AATON MAG 800 fl

VIEWFINDER TYPE

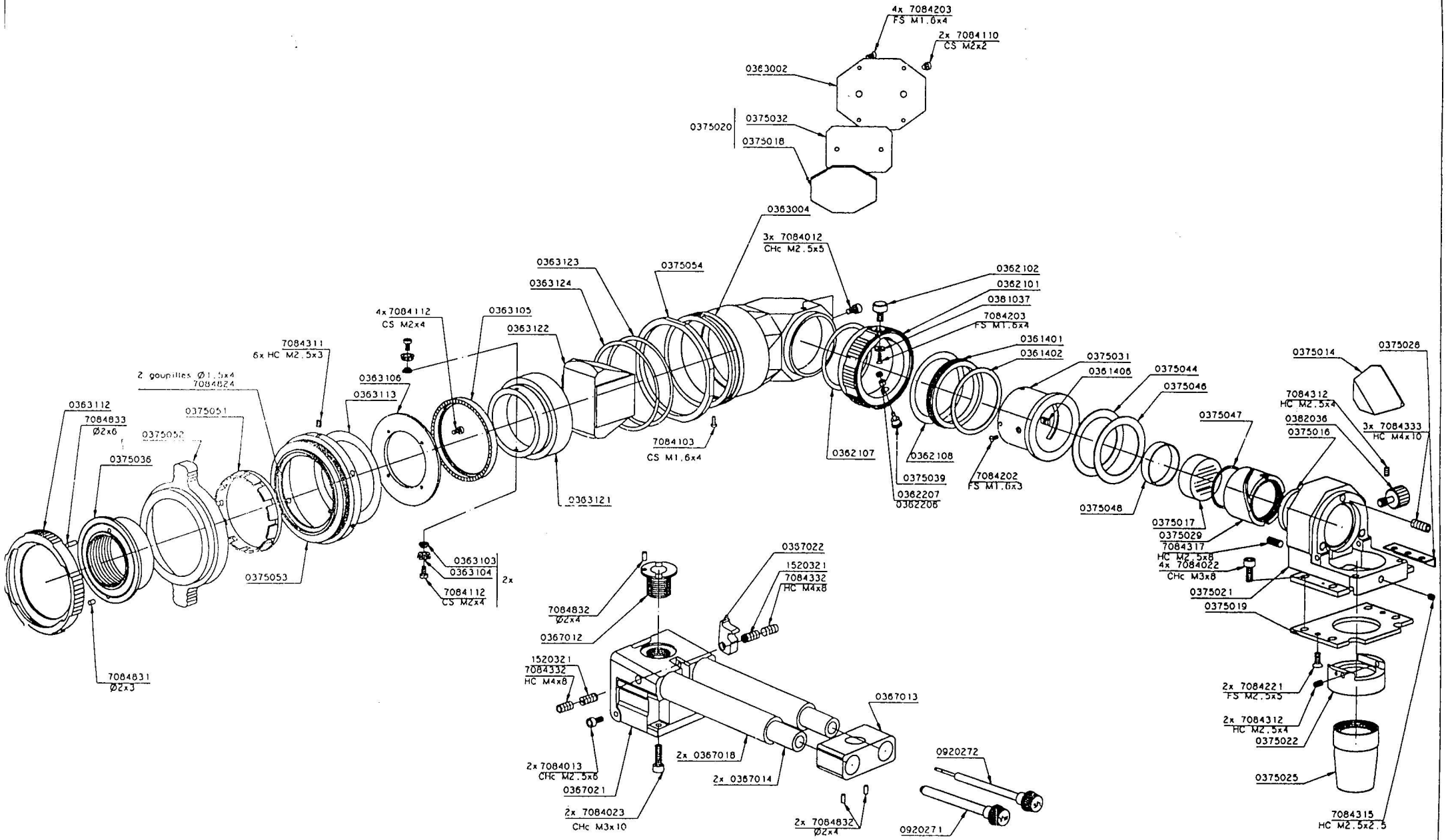
SYNTELUB





AATON

Loupe 16-IV
S/E 0375010
Aout 96

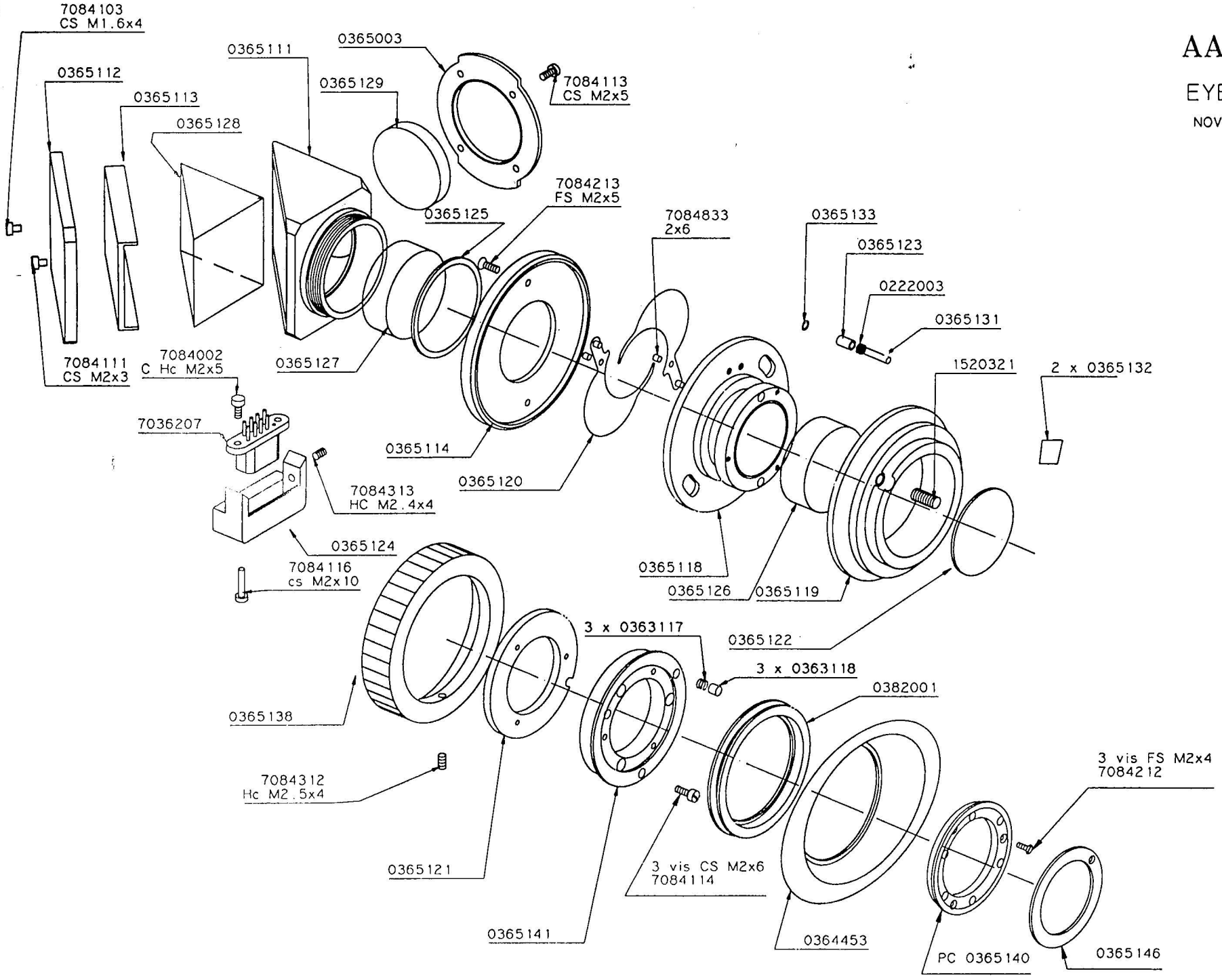


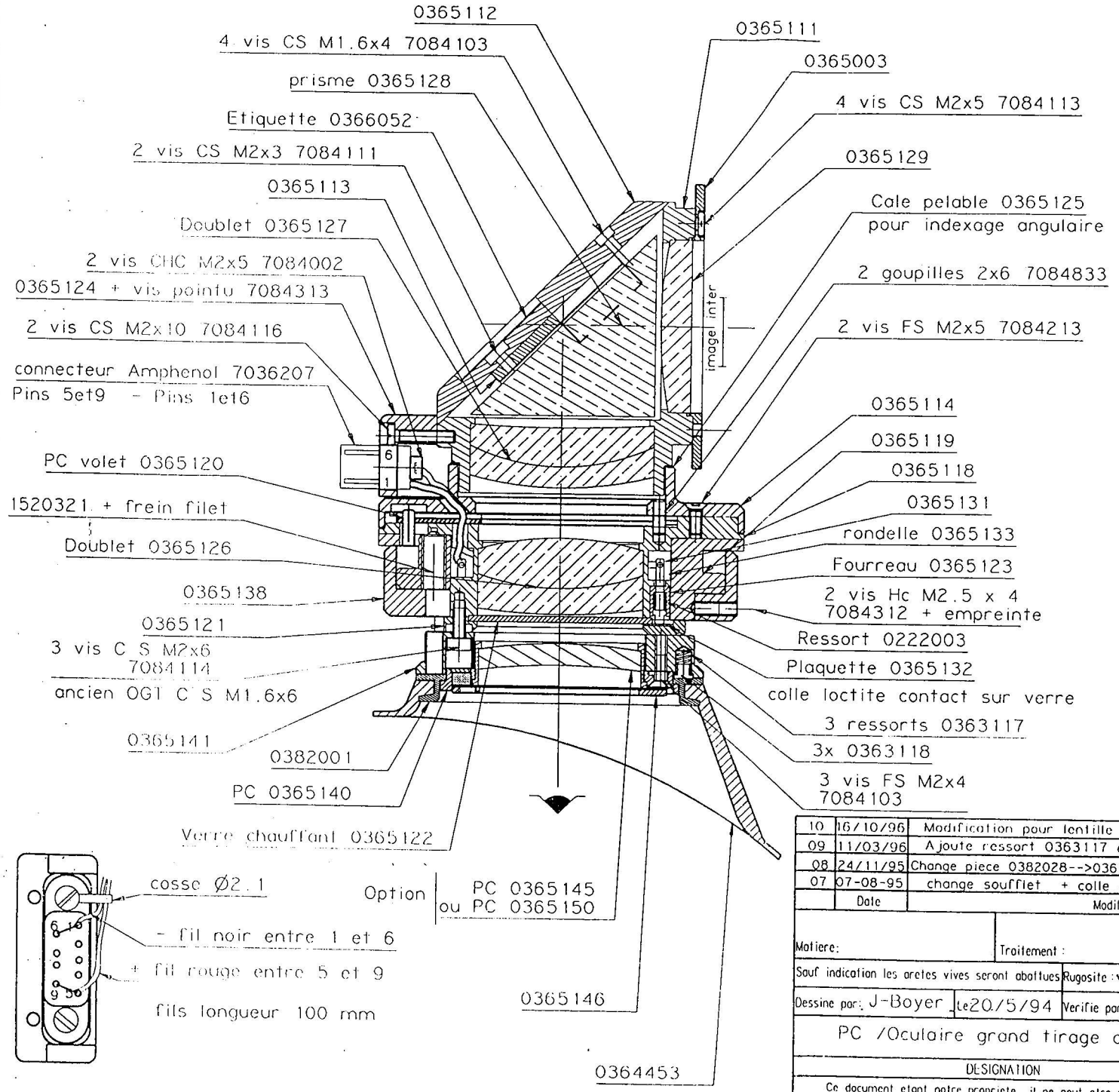
Loupe 16-IV
S/E 0375010
JANV 97

AATON

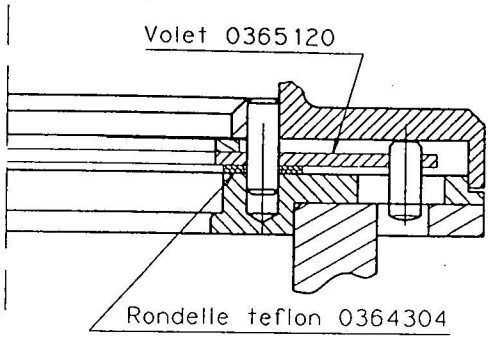
EYE PIECE

NOV 96





Detail Ech: 3



AATON

17 OCT. 1996

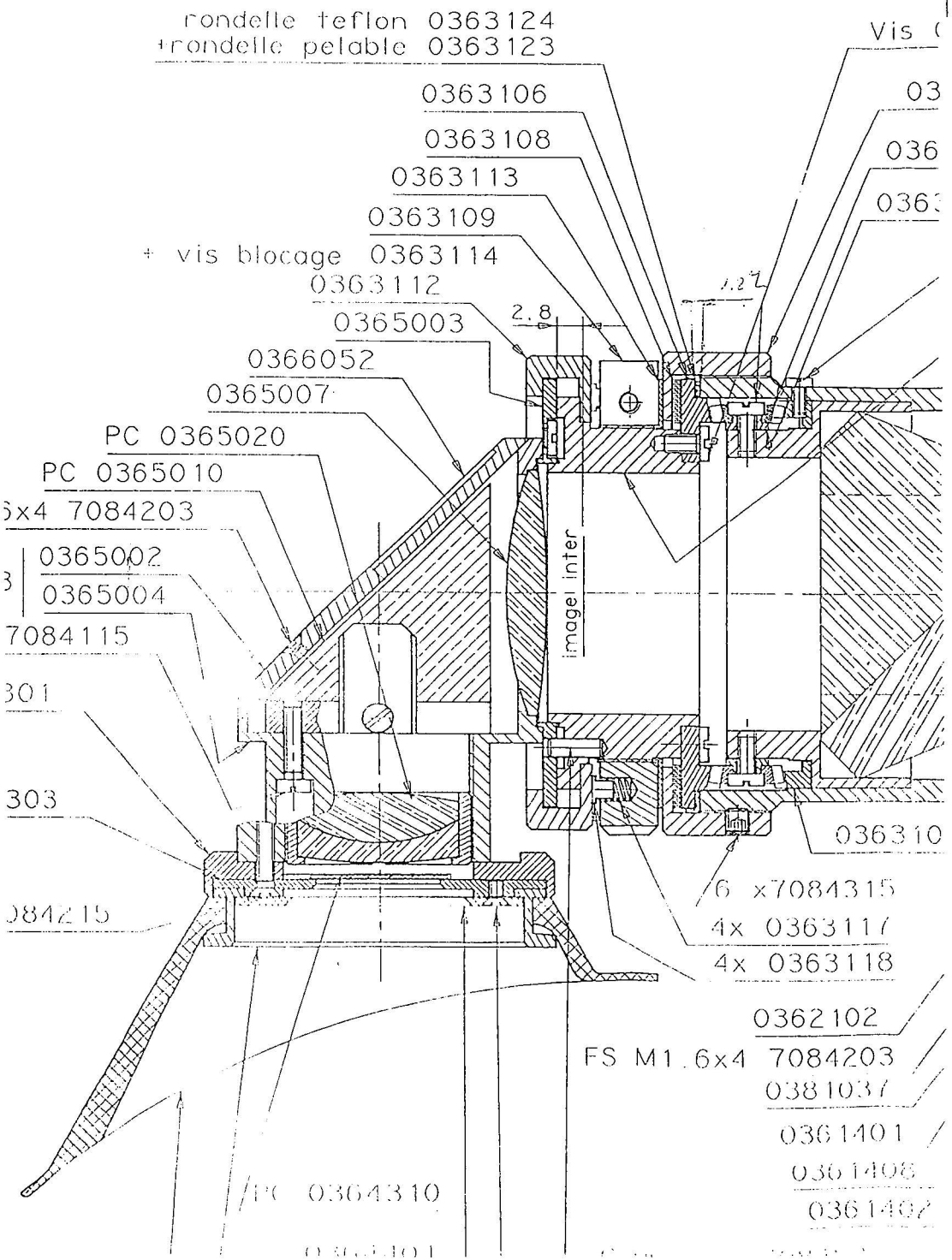
BON POUR FABRICATION

10	16/10/96	Modification pour lentille corection dioptrie	BE	JB
09	11/03/96	Ajoute ressort 0363117 et 0363118	BE	JB
08	24/11/95	Change piece 0382028-->0365139	FAB	JB
07	07-08-95	change soufflet + colle contact	BE	HM
	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere:	Traitement :	Protection :
Sauf indication les aretes vives seront abattues	Rugosite : √ maxi.	Tol generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/10
Dessine par: J-Boyer	Le 20/5/94 Verifie par:	Echelle: 1.5
PC /Oculaire grand tirage chauffant		0136511101 / 10
DESIGNATION		NUMERO / INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON GRENOBLE



AATON, le 25 mai 1994

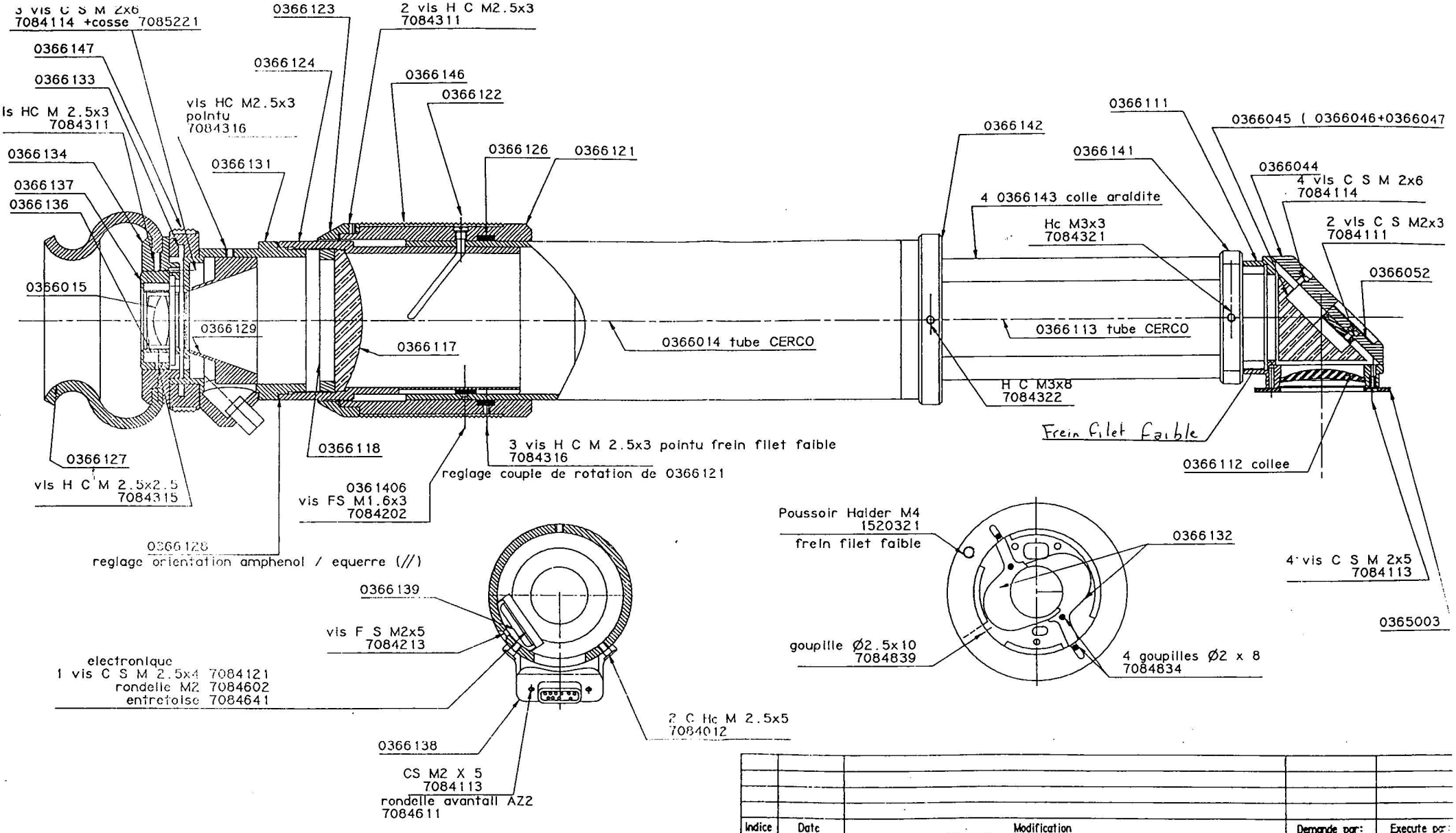
Note Technique
Modification friction oculaire
Viseur caméras XTR et 35III

Diminution du jeu de l'oculaire.

Pièces à ajouter : 03 631 24 Rondelle Teflon
03 631 23 Rondelle pelable

- Mesurer le jeu entre le pignon 03 631 06 (seul) et le corps de loupe 03 630 04 au niveau des satelites dans la plupart des cas 1,2mm.
- Mettre cette même épaisseur avec la rondelle Teflon de 0,2mm d'épaisseur sur le pignon 03 631 06 et la rondelle pelable de 1mm d'épaisseur.
- Serrer l'écrou 03 631 07 jusqu'à mettre en contact les rondelles sur le corps de loupe 03 630 04. Le tout doit tourner librement.
- Visser les vis de pression.

La friction non mise, le jeu doit être très faible avec loupe longue sans pour autant avoir créé un jeu en rotation.



Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: Traitement : Protection :

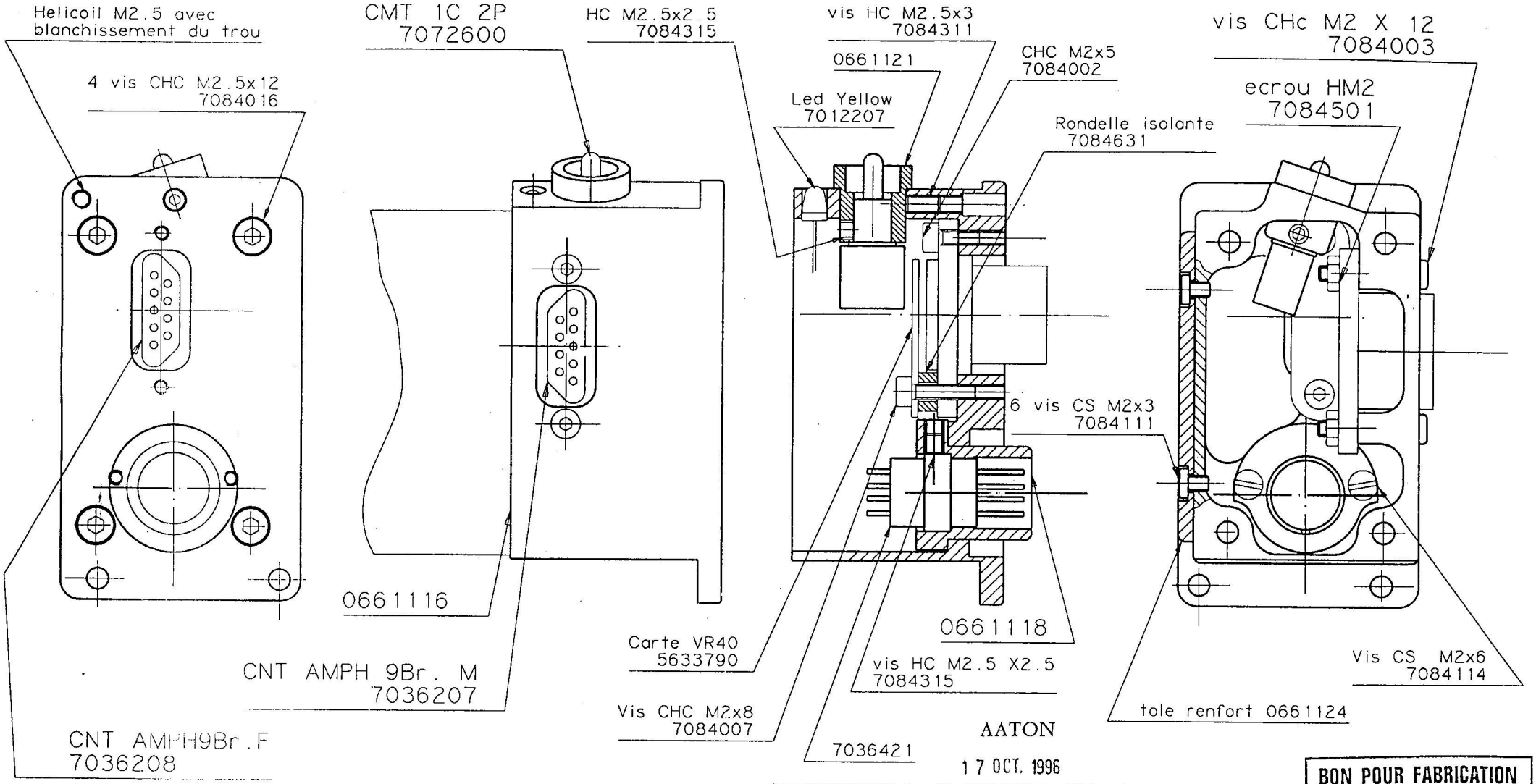
Sauf indication les aretes vives sont ebavurees maxi. Tol.generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25'/10

Dessine par: HUZARD Echelle: .8

0366101 | 01

NUMERO | INDICE

AATON GRENOBLE



BON POUR FABRICATION

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
06	24/9/96	Modifie 6 CHC M2x4->6 CS M2x3 : 0661122-->0661124	BE	JB
05	14/9/93	modifie vis CHC M2.5x8-->M2.5x12 7084016	FAB	JB
04	17/6/93	Ajoute tole de renfort 0661122 +6 CHC M2x4	BE	JB
03	26/11/92	Modifie position Led et interrupteur change forme superieure	BE	J.B

Matiere: . . . . . Traitement : . . . . . Protection : . . . . .

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ maxi. Tol.generales: / longueur: ± 0.10 mm / angle: ±25/10

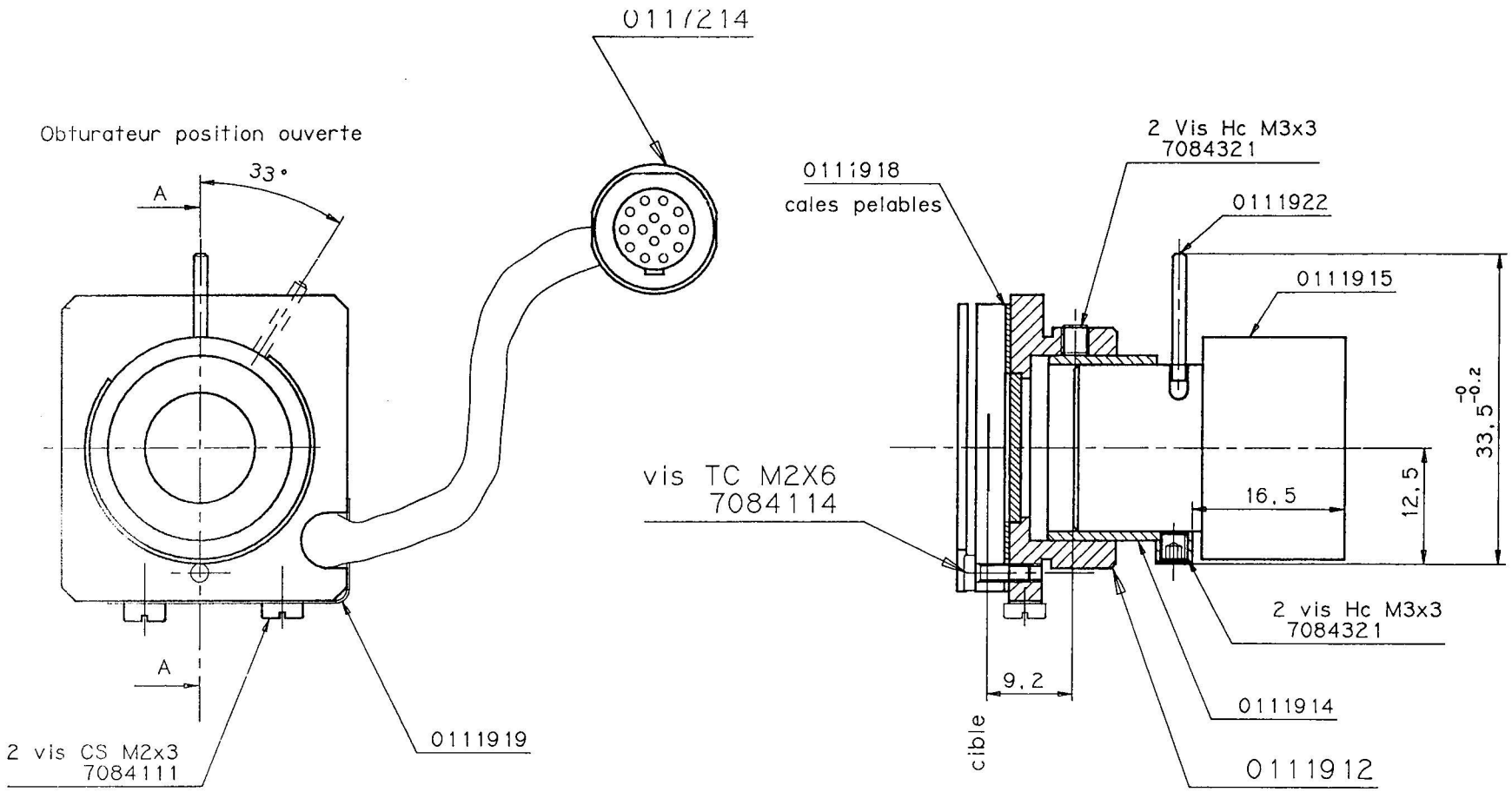
Dessine par: HUZARD Le: 12-3-91 Verifie par: . . . . . Echelle: 2/1

. . . . . .nez VR42 . . . . . 0661111101 06

DESIGNATION NUMERO INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON-GRENOBLE



Nota

* Reglage cote 16.5 avec outil: 0920178
* butee mecanique en position ouverte
  avec outil : 0920179

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
04	13/10/93	ajoute cote 33.5 : 12.5	FAB	JB
03	2/11/92	Ajoute obturateur supprime capot 0111913 ajoute 0111919	BE	J.B
02	30-6-92	modifie longueur ajoute 0111918	BE	HM

Matiere: Traitement : Protection :

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : maxi. Tol.generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/100

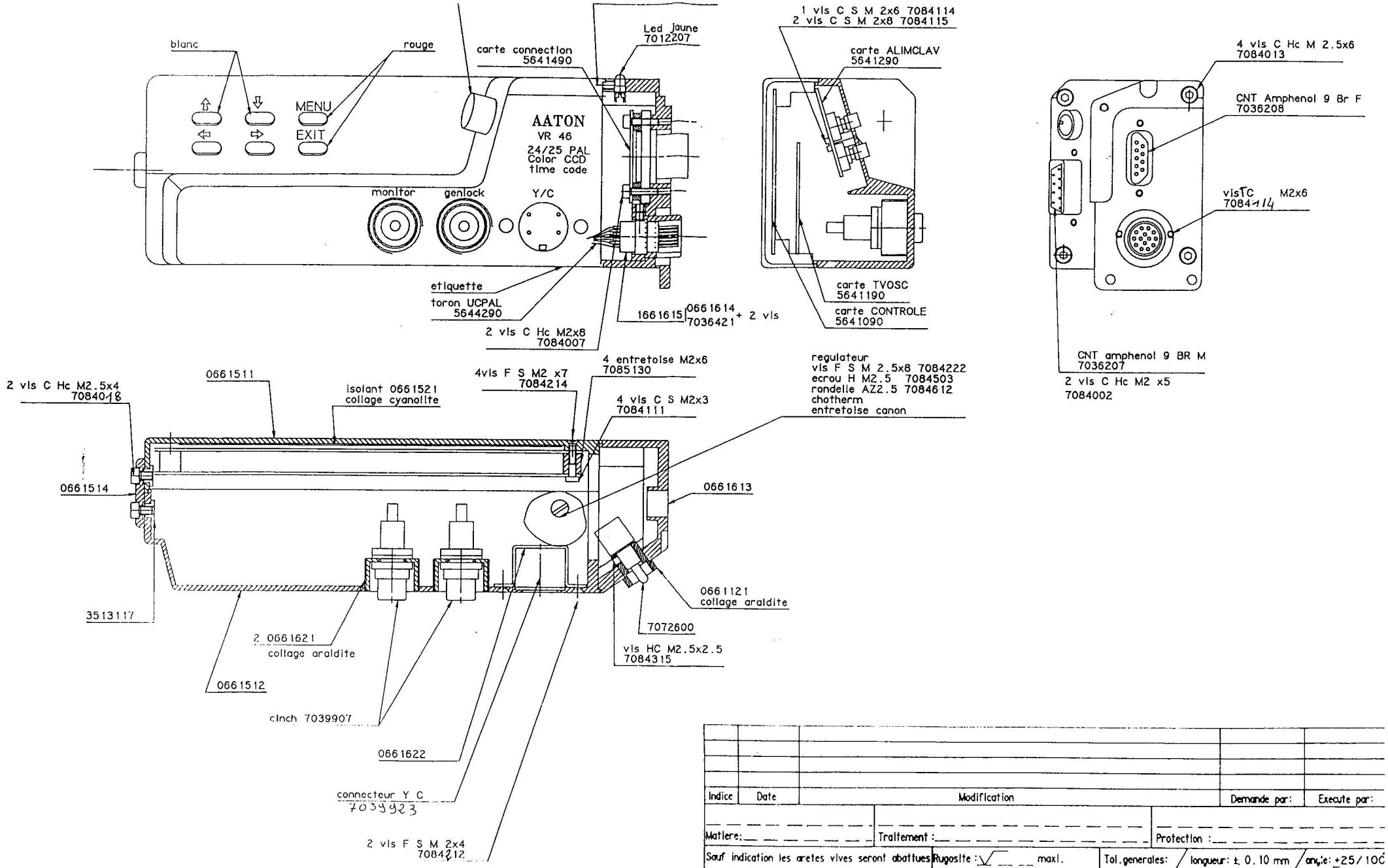
Dessine par: HUZARD Le 28-1-91 Verifie par: Echelle: 2/1

capteur CCD SONY NetB

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	0111910	04

Ce document etant notre propriete. Il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

AATON - GRENOBLE



Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:

Matiere: Traitement : Protection :

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : maxi. Tol.generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/100

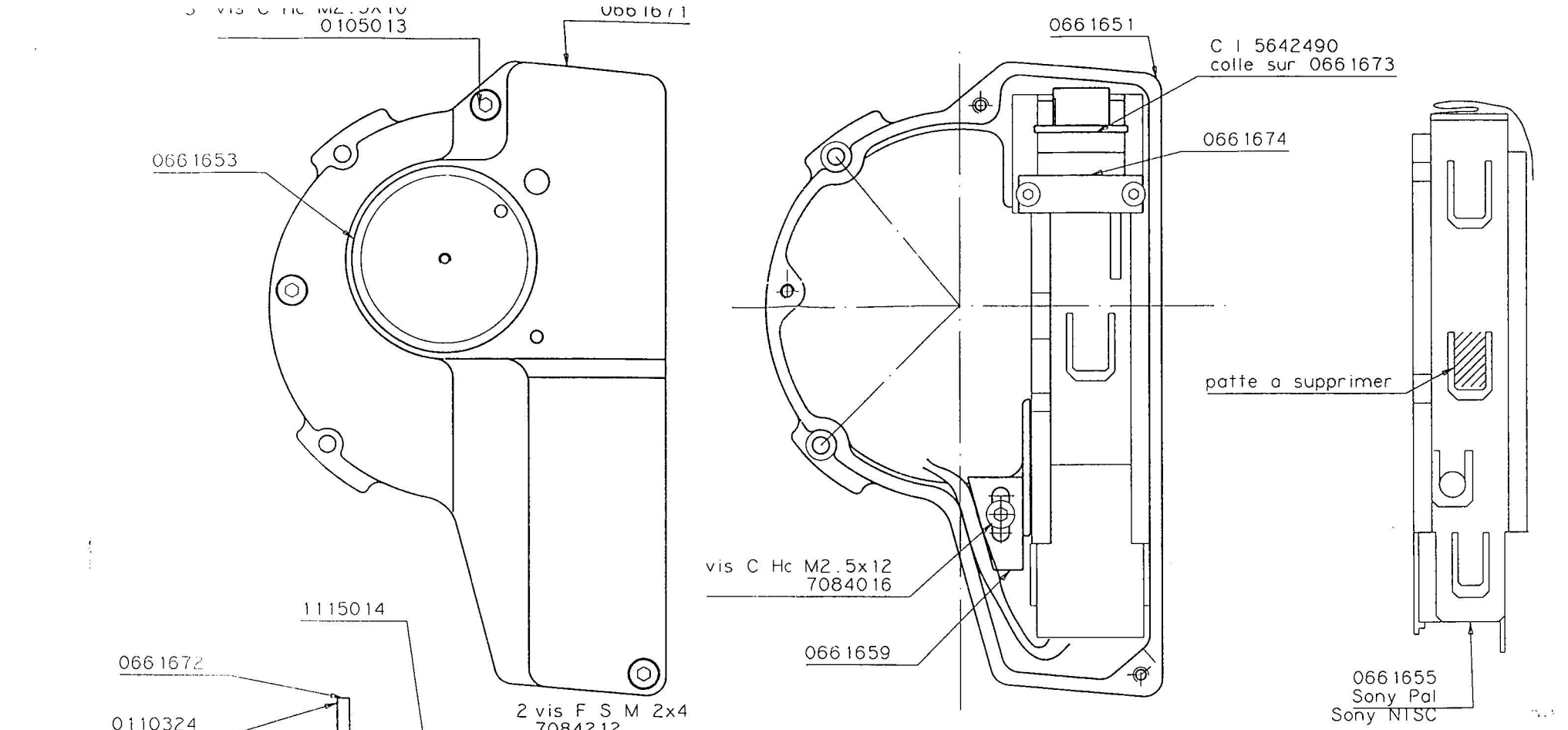
Dessine par: HUZARD Le: 1-9-94 Verifie par: Echelle: 1/1

video couleur 16 PAL

DESIGNATION	NUMERO	INDICE
	06616101	01

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique ou reproduit sans notre autorisation ecrite

AATON - GRENOBLE



BON POUR FABRICATION

continuite de masse < 1 ohm

S/E oreille video couleur NTSC 0661750

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par
06	10/02/97	modifie detail montage rondelles Bellevilles	FAB	JB
05	26-9-96	0251004-->0251003	BE	HM
04	2-11-95	tf 1.6x4 -->tf 2x4 + modif divers	BE	HM
03	10-5-95	0661652-54-56-57 -->0661671-72-73-74 vis TF-->CHC	BE	HM

Matiere: . . . . . Traitement : . . . . . Protection : . . . . .

Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite : √ maxi. Tol. generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/1

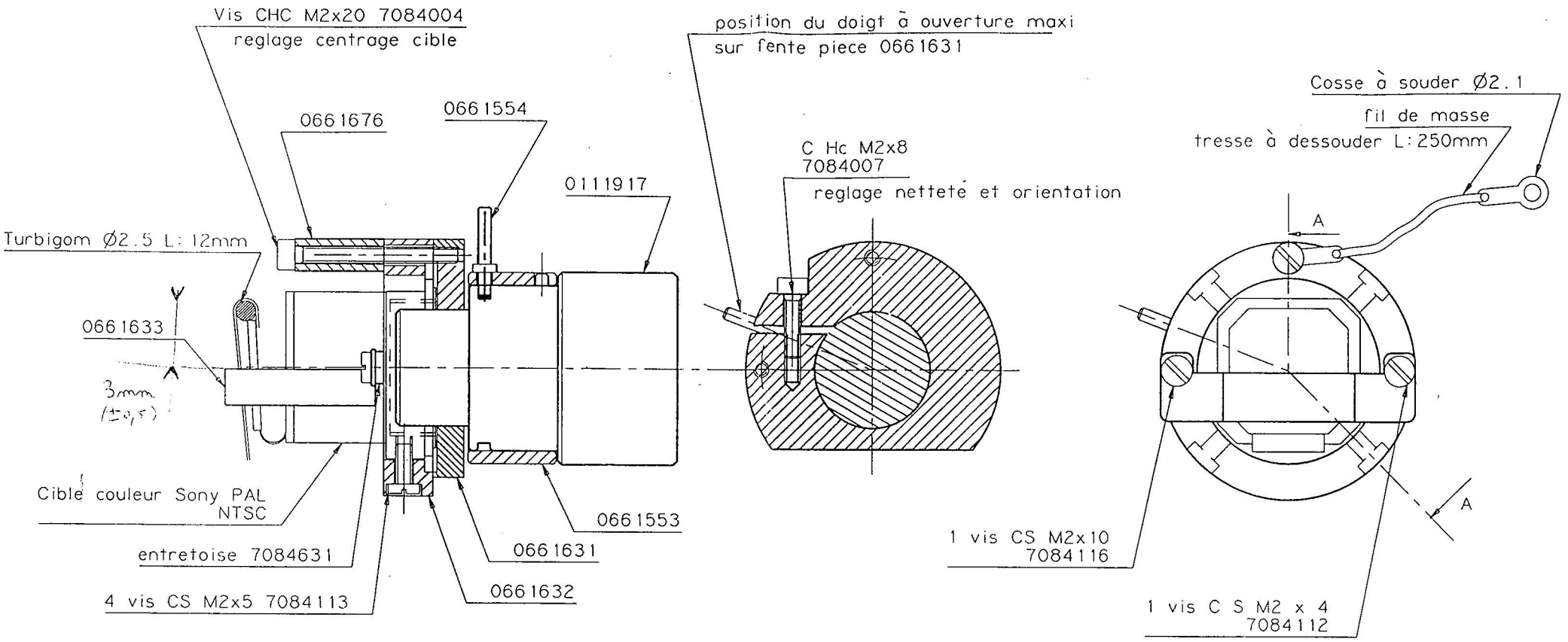
Dessine par: HUZARD Le: 31-8-94 Verifie par: . . . . . Echelle: 1.5/1

S/E oreille video couleur 16 PAL — 0616116510 — 06

DESIGNATION — NUMERO — INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique

AATON GRENOBLE



BON POUR FABRICATION

AATON

S/E cible CCD couleur NTSC 0661730 3 NOV. 1995

Indice	Date	Modification	Demande par:	Execute par:
02	2/11/95	mise en conformite du plan	BE	JB

Matiere: . . . . . Traitement: . . . . . Protection: . . . . .

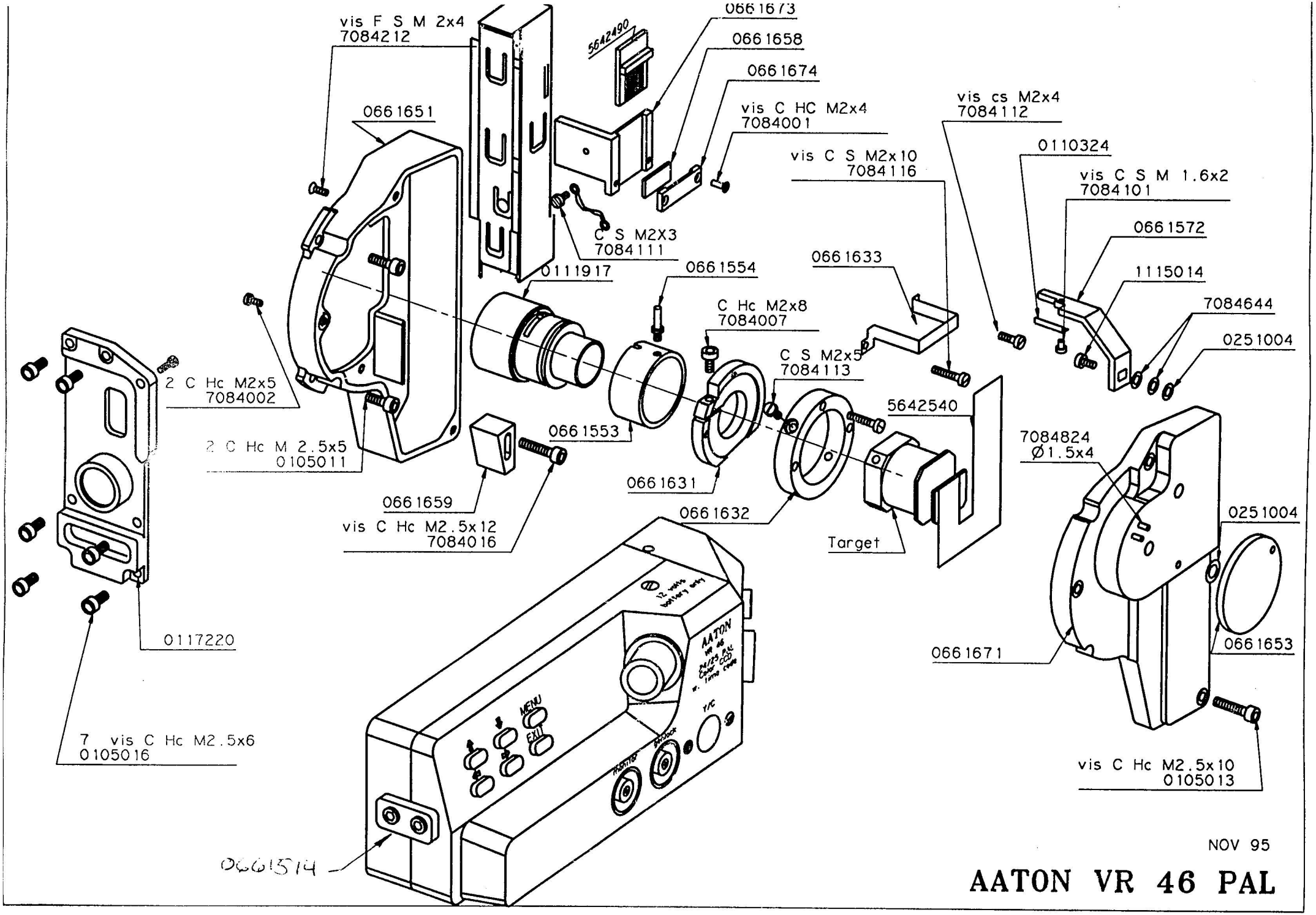
Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosite: √ maxi. Tol. generales: longueur: ± 0.10 mm angle: ±25/10

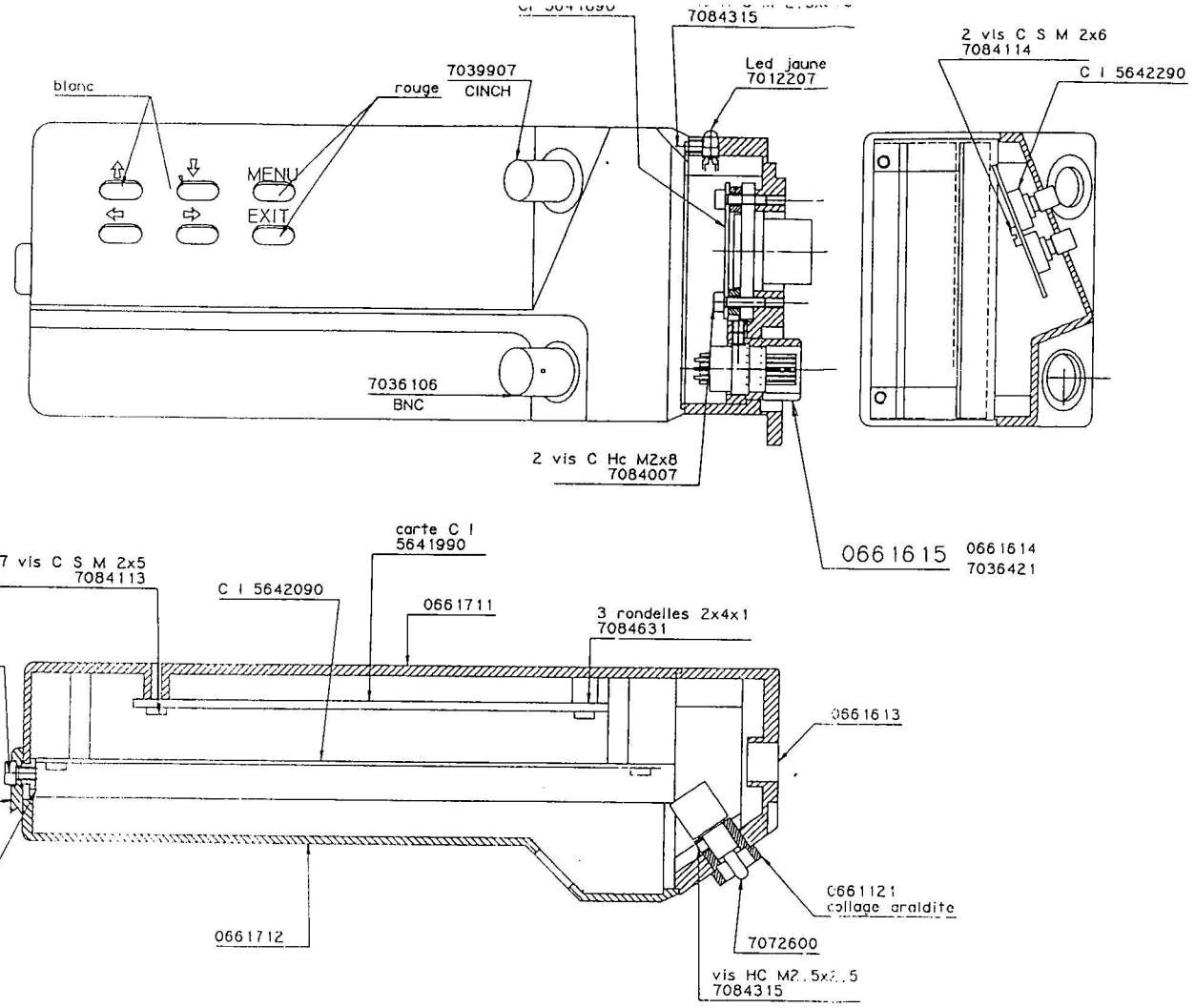
Dessine par: HUZARD Le: 1-9-94 Verifie par: . . . . Echelle: 2

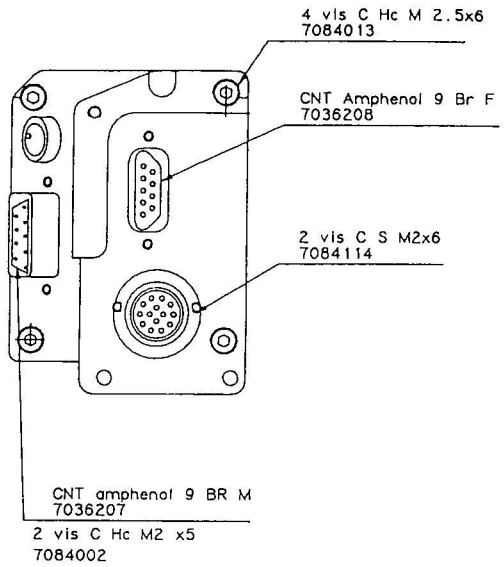
. . . . S/E Cible CCD couleur PAL. . | 0616116130 | 02

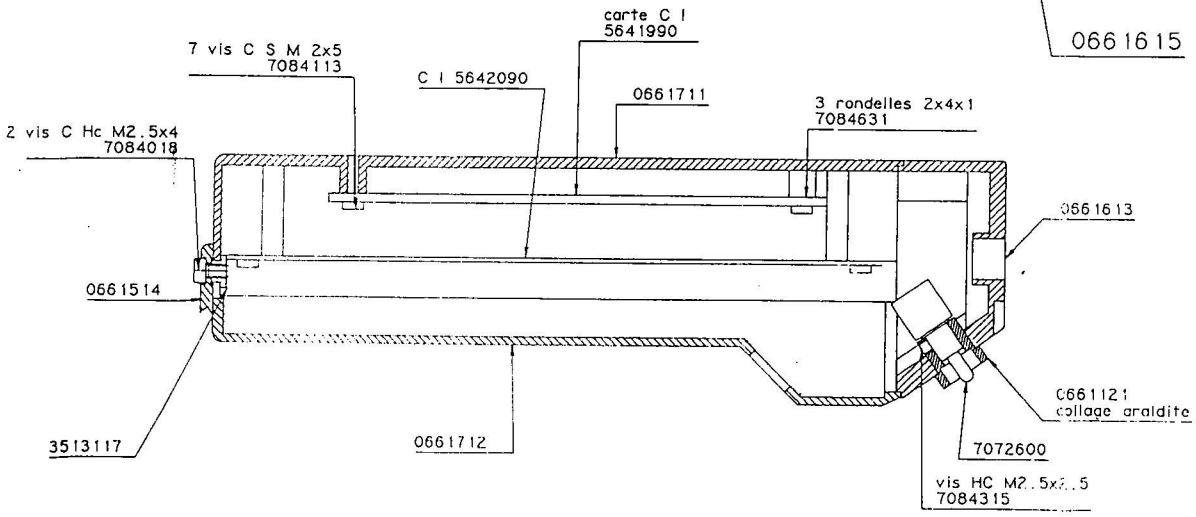
DESIGNATION | NUMERO | INDICE

Ce document etant notre propriete, il ne peut etre communique


vis F S M 2x4
7084212
0661673
0661658
0661674
vis C HC M2x4
7084001
vis cs M2x4
7084112
0661651
5642490
vis C S M2x10
7084116
0110324
vis C S M 1.6x2
7084101
0661572
C S M2X3
7084111
0111917
0661554
0661633
1115014
7084644
0251004
C Hc M2x8
7084007
C S M2x5
7084113
2 C Hc M2x5
7084002
2 C Hc M 2.5x5
0105011
0661553
5642540
7084824
Ø1.5x4
0661659
vis C Hc M2.5x12
7084016
0661631
0661632
Target
0251004
0117220
0661671
0661653
7 vis C Hc M2.5x6
0105016
vis C Hc M2.5x10
0105013
0661514
NOV 95
AATON VR 46 PAL







BON POUR FABRICATION

AATON

05 SEP. 1994

Indice	Date	Modification	Demande par:	Executé par:

Matière: Traitement Protection

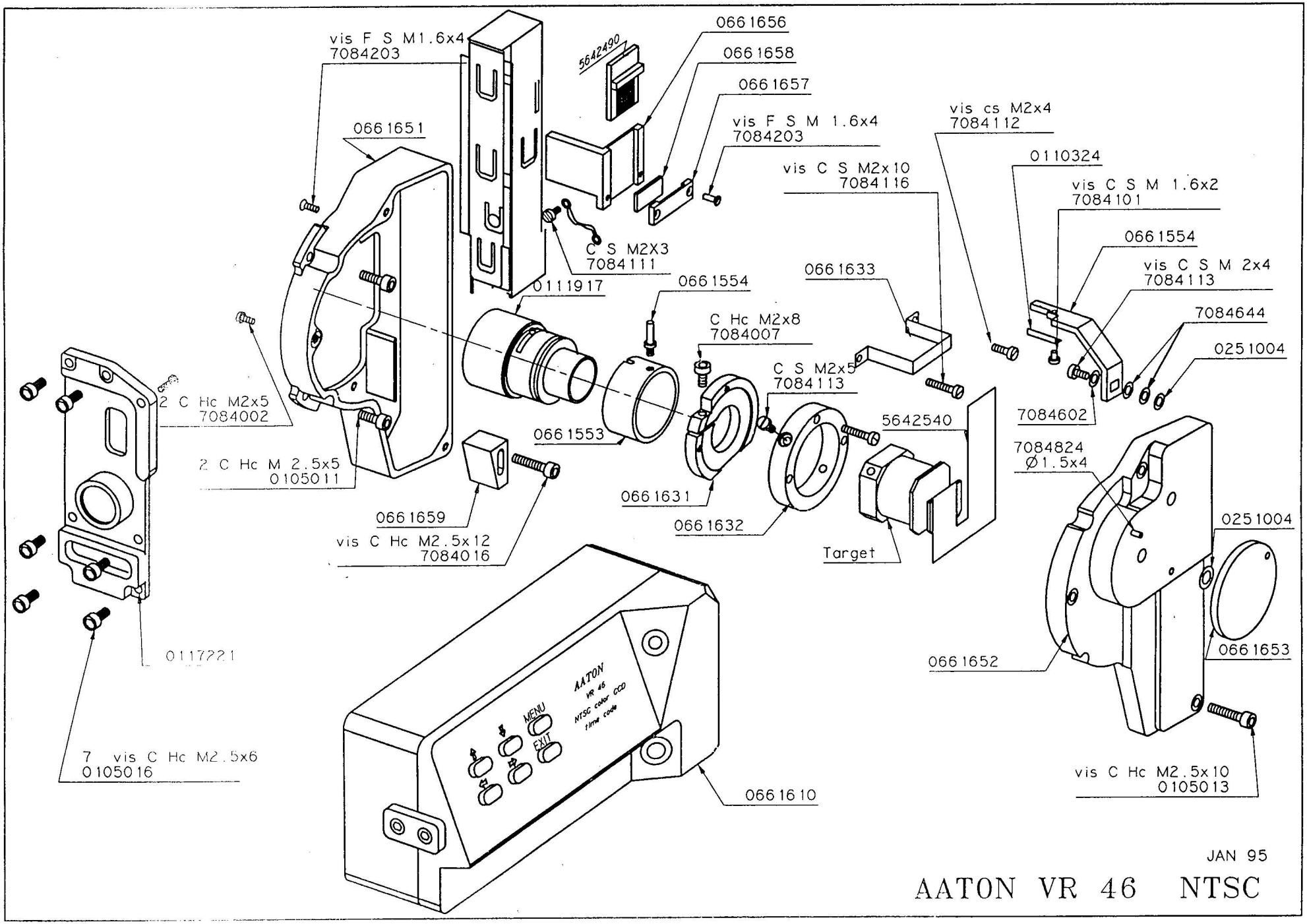
Sauf indication les aretes vives seront abattues Rugosité: maxi. Tol. generales: angulaire: ±25'

Dessiné par HUZARD Le: 1-9-94 Vérifié par: Echelle: 1/1

video couleur 16 NTSC 0661710 01

DESIGNATION NUMERO INDICE

Ce document reste notre propriété, il ne peut être communiqué



JAN 95

AATON VR 46 NTSC